BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

alan K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

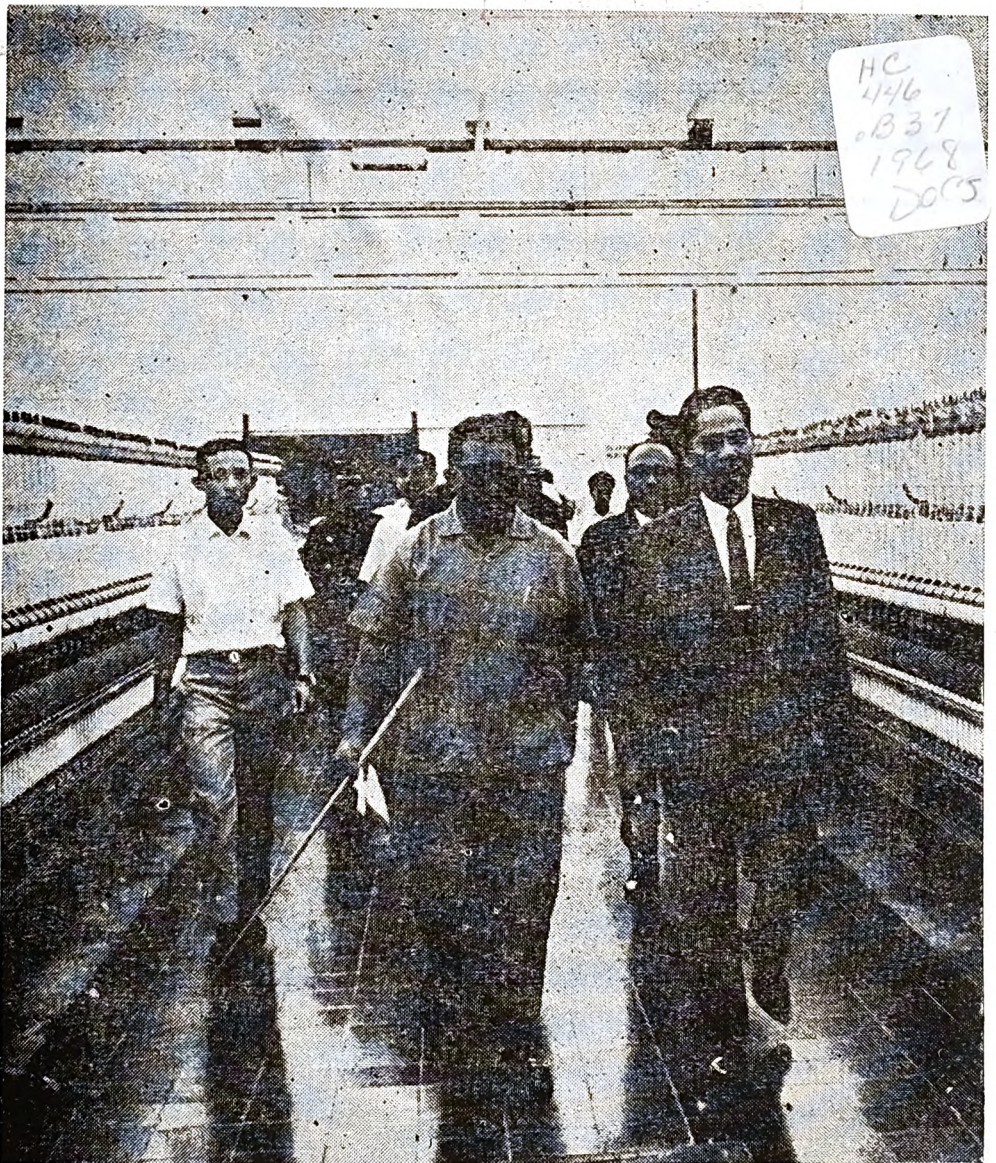
. 1 | Tgl.: 17 Agustus 1968 | Tahun ke-I

TERBITKAN OLEH :

HUMAS

partemen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. Jusuf sewaktu mengadakan penindjauan pada Pabrik Pemintalan "BANDJARAN" Bandung.

S E P A T A H K A T A.

Untuk memberi service jang baik dalam lapangan p u b l i k a-si dan i n f o r m a s i dalam bidang p e r i n d u s t r i-a n chusus bagi pedjabat2 resmi, perusahaan2 Swasta dan instansi2 lainnja, kami telah berhasil menerbitkan "BERITA INDUSTRI", sebagai Bulletin Mingguan r e s m i dari Departemen Perindustrian.

Bulletin Mingguan "BERITA INDUSTRI" ini, adalah kelandjutan dari penerbitan2 ANEKA INDUSTRI oleh ex DEPEDARIGA dan WARTA DEPTEKRA oleh ex Perindustrian Tekstil dan Keradjinan Rakjat, disesuaikan dengan penggabungan kedua Departemen tsb., mendjadi DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

Landasan idiil dari penerbitan "BERITA INDUSTRI" tersebut tetap bertudjuan sebagai penjalur segala matjam informasi/publikasi/penjuluhan tentang kebidjaksanaan Pemerintah dalam lapangan p e r i n-d u s t r i a n pada umumnja. Sesuai dengan Program Pemerintah didalam melaksanakan Orde Pembangunan.

Media ini pada pokoknja akan memuat persoalan2 tehnis, administratif, penerangan2, research, ilmiah, peraturan2 dan pengumuman2 sekitar sektor industri jang amat berguna bagi pihak pedjabat2 Pemerintah dan forum Swasta, terutama dalam melaksanakan kebidjaksanaan Pemerintah untuk merealisir Program Kabinet Pembangunan.

Dalam segala sektor Industri harus kita intensifkan, produksi harus dapat ditingkatkan menudju arah stabilisasi Perekonomian Negara, hal mana media ini akan memberi perhatiannja baik dalam sektor2 Industri Ketjil Rakjat, Industri Menengah, Industri Tekstil, Industri Kimia, Industri Dasar dan Mekanisasi, sesuai dengan program kerdja dari Departemen Perindustrian (Kabinet Pembangunan) demi tertjapainja masjarakat jang adil dan makmur berdasarkan Pantjasila.

Semoga Bulletin Mingguan jang sederhana ini, dapat menjadjikan berita2 Perindustrian jang kontinu dan pula merupakan badan penghubung/kontak jang harmonis antara Pimpinan Departemen Perindustrian, dengan Pedjabat2 dan unit2 bawahannja serta seluruh masjarakat jang bergerak dilapangan perindustrian, perdagangan dan Perekonomian pada umumnja.

PIMPINAN UMUM.

SAMBUTAN SEKRETARIS DJENDRAL
Departemen Perindustrian
BARLI HALIM S.E.
PADA UPATJARA HARI ULANG TAHUN KEMERDEKAAN REP. INDONESIA Ke 23

Untuk memperingati Hari Ulang Tahun Kemerdekaan R.I. ke 23, Sekretaris Djenderal Dep. Perindustrian, Barli Halim S.E., telah memberikan kata sambutannja pada Upatjara Ulang Tahun tersebut, jang diselenggarakan dihalaman depan Dep. Perindustrian, Djl.K.H. Hasjim Asjhari 6-12, pada tanggal 17 Agustus 1968 j.l. sbb.:

Saudara2 Karyawan Departemen Perindustrian,
Assalamu'alaikum warochmatullohi wabarokatuh.

Pada hari Ulang Tahun Kemerdekaan ke-23 dari negara kita jang tertjinta ini, kami hendak mengadjak seluruh karyawan untuk merenungkan, mengkadji, dan mengamalkan isi daripada PIDATO KENEGARAAN PRESIDEN REPUBLIK INDONESIA didepan Sidang DPR-GR kemarin, jang dibawah ini kami hantarkan inti-sarinja :

1. Setiap Hari Ulang Tahun Kemerdekaan kita harus djadikan sebagai titik tolah pembaharuan tekad untuk menjelesaikan perdjuangan kemerdekaan, dengan mengisi kemerdekaan, jang menserasikan harapan dan kenjataan.
2. Dalam mengisi kemerdekaan itu, kita menghadapi masalah Nasional terpokok, jaitu mengadakan pembangunan, sedangkan sedjarah telah memperlihatkan bahwa tidak adanja stabilitas politik jang mantap dan sehat, segala rentjana2 pembangunan senantiasa memenuhi kegagalan.
3. Kehidupan demokrasi jang sehat dan kesadaran politik berarti tanggung djawab terhadap arti dan isi kemerdekaan, tanggung djawab kepada terwudjudnja pembangunan negara, jaitu satu-satunja usaha untuk meningkatkan kesedjahteraan lahir dan bathin dari rakjat.
4. Setiap usaha untuk menaikkan taraf hidup dan kemakmuran Rakjat tidak dapat ditjapai dalam waktu jang singkat. Kita dapat mempertjepat proses pelaksanaan pembangunan melalui perentjanaan jang setepat-tepatnja dan sebaik-baiknja dengan dimulainja Rentjana Pembangunan Lima Tahun pada tahun depan, tanpa ditunda lebih lama lagi, karena penundaan akan membawa akibat2 jang lebih parah bagi kita semua.
5. Untuk memulai dengan Rentjana Pembangunan Lima Tahun, telah diadakan persiapan2 jang berupa penataan kembali atau Rekonstruk-

si Nasional jang meliputi hampir segala bidang didasarkan atas pelaksanaan kemurnian Pantja Sila dan UUD 1945

6. Dibidang stabilisasi politik pelaksanaan Ketetapan MPRS No. 41 tentang Tugas Pokok Kabinet Pembangunan dan Ketetapan MPRS. 44 tentang Pengangkatan Pengemban Ketetapan MPRS No. 9 sebagai Presiden telah mendapat perhatian chusus, terutama dengan tugas Kabinet Pembangunan jang dinakan Pantja-Krida. Usaha2 melengkapi Lembaga2 Tertinggi telah selesai, sedangkan kerdja sama jang efektief antara Lembaga2 tersebut dengan pemerintah senantiasa dibina. Untuk memelihara konsensus nasional konsulatasi dan dialoog dengan parpol, ormas, golkar, dan kesatuan2 aksi terus diadakan, dimana kesadaran politik merupakan kesadaran tanggung djawab hidup ber-Negara jang merdeka, kesadaran untuk ikut memetjahkan masalah2 bersama, kesadaran untuk melaksanakan program bersama demi kemadjuan untuk mentjapai kemadjuan Bangsa dan Negara. Antara agama dan Pantjasila terdapat hubungan jang sangat erat bahkan saling menguatkan, sedangkan setiap agama diberi hak dan kesempatan untuk hidup dengan subur. Guna menumbuhkan demokrasi jang sehat peranan pers adalah penting, tetapi kebebasan pers memikul pula tanggung djawab jang sesuai. Hubungan antara Pusat dan Daerah didasarkan atas pengembangan prakarsa jang terarah dan terintegrasi. "Act of free choice" di Irian Barat pada tahun 1969 tidak berarti kita akan mengorbankan rakjat propinsi Irian Barat, tidak berarti kita melepaskan hasil2 perdjuangan pembebasan Irian Barat jang penuh pengorbanan itu, lebih2 tidak berarti kita melepaskan prinsip negara kesatuan Republik Indonesia jang berwilajah dari Sabang sampai ke Merauke. Untuk memperbaiki tugas2 pemerintah, diperlukan usaha2 penjempurnaan dan penertiban aparatur Negara dan aparatur perekonomian Negara melalui reorganisasi, penjempurnaan tata-kerdja, perbaikan prosedur ketegasan pembagian pekerdjaan, pengawasan jang effektief, dsb. Usaha2 ini tidak hanja dilakukan pada bidang sipil, tetapi djuga pada bidang ABRI dengan refungsionalisasi, konsolidasi, dan re-disiplin. Pada achirnja untuk mewudjudkan aparatur negara jang tertib dan bersih tindakan2 untuk memberantas korupsi telah mengenai sasarannja.

7. Dibidang stabilisasi ekonomi dengan sasaran pengendalian inflasi, dan pemulihan produksi dengan skala prioritas pentjukupan kebutuhan pangan, rehabilitasi prasarana, peningkatan ekspor, dan pentjukupan sandang, telah mentjapai hasil jang menggembirakan. Sebagai persediaan pangan telah ditetapkan untuk 1968 dan kwartal I 1969 beras sedjumlah 1,5 djuta ton, disamping

persediaan tepung, bulgur dan beras tekad. Produksi pangan dapat diharapkan menaik dengan 5% untuk tahun 1968 disebabkan usaha2 intensifikasi. Penjediaan sandang untuk tahun 1968 lebih ditekankan pada produksi dalam negeri, berkat kebidjaksanaan impor jang memberikan proteksi terhadap produksi dalam negeri. Djuga bahan2 pokok lainnja seperti minjak tanah, minjak goreng, sabun, gula, dan ikan asin diusahakan tetap tersedia dalam djumlah jang tjukup dengan tingkat harga jang mantap. Dibidang prasarana jang mendukung produksi pertanian dan industri serta prasarana perhubungan darat, laut dan udara serta telekomunikasi di usahakan rehabilitasi setjara maksimal dalam batas2 anggaran belandja. Dibidang perdagangan luar negeri neratja perdagangan untuk semester ke-I memperlihatkan satu surplus, sedangkan impor diarahkan untuk mendatangkan bahan2 baku dan setengah djadi untuk memungkinkan unit2 produksi dalam negeri dapat terus bekerdja. Disamping peningkatan hubungan dengan negara2 sahabat, kegiatan politik luar negeri ditudjukan kepada penggalangan kerdja sama jang lebih mantap diantara negara-negara tetangga. Perbaikan iklim bagi industri dalam negeri terus didjalankan, sedangkan rehabilitasi, perluasan dan penjelesaian projek/pabrik2 mendapatkan perhatian dalam batas2 anggaran. Keradjinan Rakjat seperti pembatikan, keradjinan perak, ukiran kaju, dsb. ditingkatkan produksinja dengan menjediakan bahan dan alat2 peralatan. Berbagai djenis industri ringan telah dapat meningkatkan produksinja.

8. Dengan achievement2 itu, maka penjusunan R.P.L.T. didasarkan atas kondisi dan keadaan jang objektief dihubungkan dengan kebutuhan2 jang mendesak bagi rakjat banjak. Untuk bidang pangan didasarkan atas nilai gizi makanan rakjat, dimana produksi pangan harus ditingkatkan, chususnja beras sebagai bahan pokok, disamping djagung, sagu, ubi2an, katjang2an, daging, ikan, telur, susu, sajur majur, buah2an, gula, lemak dan minjak. Selain merupakan sumber bahan pangan, bidang pertanian, chususnja perkebunan, kehutanan dan perikanan laut, mendjadi pula sumber devisa jang sangat penting bagi pembiajaan pembangunan. Dalam meng-imbangkan struktur perekonomian Indonesia jang berat sebelah agraris, perkembangan industri didjuruskan bagi industri2 jang menundjang pembangunan pertanian, seperti pupuk, insektisida, dan alat2 pertanian. Dengan diutamakan industri jang menggantikan barang2 impor seperti sandang, dimana dalam industri sandang masih terdapat ketimpangan setjara strukturil. Lainnja adalah kertas, soda, dan mesin2 serta barang logam lainnja. Perkembangan industri ringan

dan keradjinan rakjat jang dapat menampung banjak tenaga kerdja dapat pula perhatian sepenuhnja. Industri jang dapat menundjang bidang prasarana terdapat semen untuk pembangunan irigasi, dam2 dan perumahan, sedangkan industri jang menundjang prasarana pengangkutan, seperti assembling kendaraan bermotor akan ditingkatkan untuk mendjadi pembuat spareparts dan body-parts. Selain projek2 jang bersifat nasional, diperhatikan pula projek2 desa jang dapat tjepat dan langsung dimanfaatkan oleh rakjat didesa.

9. Dalam mempersiapkan dan melaksanakan Pemilihan Umum, sebagai salah satu Krida dari Pantja Krida, kita tidak boleh lalai akan adanja bahaja PKI jang masih mengantjam. Kita harus tetap waspada dan sekaligus memberantas sisa2 kekuatan [illegible] PKI.

Demikianlah intisari Pidato Kenegaraan Presiden Suharto kemarin, banjak jang kita harus persiapkan dan banjak pula jang kita harus kerdjakan. Dimana kita pada hari ini akan membaharui tekad untuk mengisi kemerdekaan bagi generasi kita jang akan datang untuk anak2/tjutju2, maka kebulatan tekad dengan amalannja nanti akan merupakan sambutan bela jang konstruktief terhadap pengorbanan para pahlawan Revolusi dan Ampera jang telah mendahului kita.

Semoga Tuhan Jang Maha Esa senantiasa memberikan taufik dan hidajahNja bagi kita sekalian.

Wassalamu'alaikum warochmatuTlohi wabarokatuh.

Djakarta, 17 Agustus 1968.

MENTERI RAKIM & BATIK.

Dalam keterangannja Menteri Perdagangan dan Industry Suriname George Suhardiman Rakim dalam kundjungan ke Indonesia mengatakan bahwa kundjungannja ke Indonesia adalah guna mengadakan orientasi mengenai kemungkinan2 pertukaran perdagangan antara kedua negara, chususnja mengenai keradjinan batik.

Dalam kesempatannja berkundjung ke Departemen Perindustrian jang diterima oleh Sek.Djen. Barli Halim S.E. telah diadakan tukar pikiran setjara mendalam dan Sek.Djen dalam pertemuan itu telah mengemukakan persoalan penanaman modal Asing, Keradjinan Rakjat serta industri Tekstil di Indonesia, chususnja mengenai Batik, jg.ternjata mendapat perhatian besar dari Menteri Rakim.-

----

BI/20-8/A.-

BAPINDO 8 TAHUN.

Pada tgl. 16 Agustus 1968 ini genap 8 tahun Usia Bapindo dan pada kesempatan ulang tahun ini akan dirajakan setjara sederhana. Bapindo, sebelum dikenal sebagai Bapindo mempunjai nama singkatan B.P.I., Bank ini semula bernama Bank Industri Negara, (B.I.N.) jang didirikan pada tgl. 28-2-1952 jang menggantikan Bank Belanda "Bureau Herstel Financiering"(BHF) jang telah berdiri sedjak tahun 1948.
Bapindo merupakan perluasan dari BIN, jang membantu pembiajaan2 perusahaan2 Negara maupun Swasta. B.I.N. dilebur kedalam Bapindo berdasarkan Perpu no.30/60 pada tgl.16 Agustus 1960.
Kredit2 Bapindo jang telah diberikan chususnja selama tahun 1967-1968 mentjapai Rp.2335,98 djuta, terdiri atas Rp.1511,11 djuta untuk sektor Swasta & Rp.824,87 djuta untuk sektor Negara. Demikianlah riwajat singkat Bank Pembangunan Indonesia jang kemudian kita kenal sebagai Bapindo.

BI/13-8/A.

SUMBER MODAL BARU BAGI INDUSTRI2 SWASTA DI INDONESIA.

Dua buah bank di Amsterdam, Nederland, kini sedang mempersiapkan pembentukan sebuah bank lain jang chusus untuk membiajai pengembangan industri2 swasta di Indonesia. Bank itu akan diberi nama "Ontwikkelings Bank Voor Indonesia", atau disingkat "O.B.I.".

Drs.S.Pamungkas, direktur-utama Bank Pembangunan Indonesia (Bapindo) menerangkan hari Senin, bahwa seorang direktur dari Bapindo, Drs.Murdyono Sumadyono, kini telah berada di Amsterdam dalam rangka persiapan bank tersebut.

Bank itu akan didirikan atas dasar "joint venture" antara Indover (NV De Indonesische Overzeese Bank) dan N.O.F. (Nederland Overzeese Financiering Maatschappij) dan berpusat di Amsterdam dengan modal pertama sekitar 10 djuta gulden.
Modal jang dihimpun tidak hanja dari Nederland sendiri, tapi djuga dari modal negara2 lain di Eropa.

Badan jang akan menampung kegiatan2 O.B.I. di Indonesia adalah Bapindo jang djuga mendjadi penjalur kredit2 dari Bank tersebut.

------- BI/13-8/A.

70 RIBU BAL KAPAS SEGERA DATANG.

Dalam bulan ini sedjumlah 70.000 bal Kapas akan segera datang, disusul dengan beras, barang tenun dan Kapas sedjumlah 90.000 ton.

Demikian didjelaskan oleh Drs. Sri Pamungkas selaku Dirut Bapindo.

KNI/14-8/S.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 34/M/VII/68
TENTANG
TUGAS WEWENANG, KEDUDUKAN DAN STRUKTUR ORGANISASI DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

MENTERI PERINDUSTRIAN

Menimbang :

a. bahwa Keputusan Presiden Republik Indonesia No.183/1968 tentang Pembentukan Kabinet Pembangunan, jang menjatukan Departemen Perindustrian Tekstil & Keradjinan Rakjat dengan Departemen Perindustrian Dasar, Ringan & Tenaga kedalam Departemen Perindustrian;

b. bersamaan pula dengan itu Direktorat Djenderal Tenaga/Listrik dikeluarkan dari lingkungan Departemen Perindustrian serta dimasukkannja sebagian kegiatan Perindustrian Maritim kedalam Departemen Perindustrian ;

c. bahwa pelaksanaan sub a dan b tersebut diatas setjara technis administratif masih memerlukan pemikiran jang lebih mendalam, karenanja mendahului usaha penjempurnaan ini dipandang perlu untuk segera mengatur tugas, wewenang, kedudukan dan struktur organisasi Departemen Perindustrian ;

d. bahwa untuk keperluan tersebut perlu dikeluarkan suatu Surat Keputusan ;

Memperhatikan :

1. pasal 17 ajat (3) Undang-undang Dasar 1945 ;
2. Ketetapan M.P.R.S. No. XLI/MPRS 1968 ;

Mengingat :

1. Keputusan Presiden Republik Indonesia No. 183 Tahun 1968 ;
2. Keputusan Presiden Republik Indonesia No. 185 Tahun 1968 ;
3. Keputusan Presiden Republik Indonesia No. 184 Tahun 1968 ;
4. Keputusan Presiden Republik Indonesia No. 197 Tahun 1968 ;
5. Keputusan Presiden Kabinet No. 15/U/KEP/8/1966 ;
6. Keputusan Presidium Kabinet No. 75/U/KEP/11/1966 ;
7. Surat Keputusan Menteri Perindustrian Tekstil & Keradjinan Rakjat No. 112/M/SK/66 tanggal 10 Desember 1966 ;

M E M U T U S K A N :

Menetapkan : TUGAS, WEWENANG, KEDUDUKAN DAN STRUKTUR ORGANISASI DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN sebagai berikut :

B A B I

Pasal 1.

TUGAS POKOK

Departemen Perindustrian bertugas untuk mengadakan dan menje-

lenggarakan segala usaha untuk mengembangkan dan meningkatkan kegiatan2 industri dalam arti jang seluas-luasnja sesuai dengan tugas Kabinet Pembangunan, demi tertjapainja masjarakat jang makmur berdasarkan Pantjasila.

Pasal 2.

KEDUDUKAN

Departemen Perindustrian merupakan salah satu bagian Pemerintah jang dipimpin oleh seorang Menteri.

Pasal 3.

W E W E N A N G

Departemen Perindustrian berwenang untuk memberikan bimbingan, dorongan dan membina serta membuat rentjana perindustrian nasional dengan djalan memelihara, memupuk, memperkembangkan dana dan daja jang ada dan jang potensiil baik bersumber dalam negeri maupun dari luar negeri.

B A B II

Pasal 4.

O R G A N I S A S I

Organisasi Departemen Perindustrian terdiri atas :

a). Unsur Pimpinan ;
b). Unsur Pembantu Pimpinan ;
c). Unsur Pelaksana Utama ;
d). Unsur Pelaksana.

Pasal 5.

Unsur Pimpinan Departemen Perindustrian ialah Menteri.

Pasal 6.

Unsur Pembantu Pimpinan terdiri atas :

a). Pembantu Pimpinan Staf Utama ialah : Sekretaris Djenderal dan Inspektur Djenderal.
b). Pembantu Pimpinan Staf Chusus ialah:
   a. Kepala Lembaga Penelitian & Pendidikan (disingkat L.P.P.I.);
   b. Kepala Hubungan Masjarakat (disingkat Humas); dan
   c. Kepala2 Perwakilan Luar Negeri.

Pasal 7.

Dalam melaksanakan tugas2nja, unsur Pembantu Pimpinan masing2 mempunjai Staf jang bagi :

- Sekdjen dinamakan Kepala Biro ;
- Irdjen dinamakan Inspektur ;
- Kepala L.P.P.I. dinamakan Kepala Urusan; dan
- Kepala Hubungan Masjarakat dinamakan Kepala Bagian,

sedangkan untuk :

- Kepala2 Perwakilan Luar Negeri akan diatur setjara chusus.

Pasal 8.

Selain dari pada Pembantu2 Pimpinan tersebut diatas, Menteri mempunjai Staf Ahli jang djumlahnja dibuat menurut kebutuhan oleh Ketentuan Menteri sendiri.

Pasal 9.

Unsur Pelaksana Utama Departemen Perindustrian ialah:

a). Direktorat Djenderal Perindustrian Dasar ;
b). Direktorat Djenderal Perindustrian Kimia ;
c). Direktorat Djenderal Perindustrian Ringan ;
d). Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan ;
e). Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil ;
f). Direktorat Djenderal Perindustrian Keradjinan Rakjat; dan
g). Direktorat Perentjanaan & Pembangunan Industri Maritim.

Pasal 10.

Untuk melakukan tugas2 administrasi harian, Sekdjen, Irdjen, Kepala L.P.P.I. mempunjai Bagian Tata Usaha.

Pasal 11.

Unsur Pelaksana ialah :

a). Kepala2 Direktorat ;
b). Balai2 dan Unit2 sedjenis; dan
c). Unit2 Produksi/Djawatan bila ada.

B A B III

Pasal 12.

STRUKTUR ORGANISASI PEMBANTU PIMPINAN DAN PELAKSANA UTAMA.

Sekretaris Djenderal membawahi Biro jang dipimpin oleh seorang Kepala Biro.

Biro2 tersebut terdiri atas :

1. Biro Perentjanaan dan Organisasi ;
2. Biro Hubungan Luar Negeri ;
3. Biro Tenaga Kerdja ;
4. Biro Ekonomi/ Keuangan ;
5. Biro Sospol dan Hukum ;
6. Biro Sekretariat Pusat dan Urusan Dalam; dan
7. Biro Umum.

Pasal 13.

Sekretaris Djenderal mempunjai wewenang koordinasi terhadap seluruh unsur Pembantu Pimpinan Staf Chusus.

Pasal 14.

Inspektur Djenderal membawahi Inspektorat2 jang dipimpin oleh seorang Inspektur.

Inspektur2 tersebut terdiri atas :

a. Inspektur Umum,
b. Inspektorat Teknik/Produksi,
c. Inspektorat Administrasi/Personil,
d. Inspektorat Finek,
e. Inspektorat Materiil, dan
f. Inspektorat Chusus.

Pasal 15.

Kepala L.P.P.I. membawahi unsur2 jang dipimpin oleh seorang Kepala Urusan.

Urusan2 tersebut terdiri atas :

a. Urusan Penelitian Teknologi Industri ;
b. Urusan Administrasi dan Penelitian Ekonomi/Sosial ;
c. Urusan Balai2 Penelitian/Pengudjian; dan
d. Urusan Pendidikan/Latihan.

Pasal 16.

Direktur Djenderal Perindustrian Dasar membawahi Staf dan Pelaksana2 jang terdiri dari :

1. Sekretariat Direktorat Djenderal;
2. Direktorat Perentjanaan/Pengembangan ;
3. Direktorat Bimbingan/Pengendalian Projek2 Industri Dasar;
4. Direktorat Pembinaan; dan
5. Direktorat Finek.

Pasal 17.

Direktur Djenderal Perindustrian Kimia membawahi Staf dan Pelaksana2 jang terdiri dari :

1. Sekretariat Direktorat Djenderal;
2. Direktorat Perentjanaan/Pengembangan;
3. Direktorat Bimbingan/Pengendalian Projek2 Industri Kimia; dan
4. Direktorat Pembinaan.

Pasal 18.

Direktur Djenderal Perindustrian Ringan membawahi Staf dan Pelaksana2 jang terdiri dari :

1. Sekretariat Direktorat Djenderal ;
2. Direktorat Perentjanaan/Pengembangan ;
3. Direktorat Pembinaan/Bimbingan; dan
4. Direktorat Pengendalian.

Pasal 19.

Direktur Djenderal Perindustrian Penerbangan membawahi Staf dan Pelaksana2 jang terdiri dari :

1. Sekretariat Direktorat Djenderal ;
2. Direktorat Perentjanaan/Pengembangan; dan
3. Direktorat Bimbingan/Pembinaan.

Pasal 20.

Direktur Djenderal Perindustrian Tekstil membawahi Staf dan Pelaksana2 jang terdiri dari :

1. Sekretariat Direktorat Djenderal;
2. Direktorat Perentjanaan/Pengembangan;
3. Direktorat Bimbingan/Pengendalian Projek2 Tekstil; dan
4. Direktorat Pembinaan.

Pasal 21.

Direktur Djenderal Perindustrian Keradjinan Rakjat membawahi Staf dan Pelaksana2 jang terdiri dari :

1. Sekretariat Direktorat Djenderal;
2. Direktorat Perentjanaan/Pengembangan;
3. Direktorat Pembinaan/Bimbingan; dan
4. Direktorat Pengendalian.

Pasal 22

Direktorat Perentjanaan dan Pembangunan Industri Maritim untuk sementara merupakan suatu Direktorat jang berdiri sendiri langsung dibawah Menteri sampai ada ketentuan lebih landjut.

Pasal 23.

Balai Penelitian dan Lembaga2 Pendidikan jang ada dibawah Direktorat2 Djenderal dalam lingkungan Departemen Perindustrian dialihkan seluruh pengawasan, pembinaan dan pengendaliannja kepada L.P.P.I.

Pasal 24.

Perusahaan2 industri jang berbentuk P.N. berada langsung dibawah Menteri, jang dalam masa peralihannja sehubungan dengan pelaksanaan Instruksi Presiden No.17/67, dalam tugas sehari2 dikuasakan kepada Direktur Djenderal jang bersangkutan.

B A B IV.

FUNGSI, TUGAS, WEWENANG DARI UNIT2 DALAM LINGKUNGAN DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

Pasal 25.

Sekretariat Djenderal jang dipimpin oleh Sekretaris Djenderal adalah Badan Pembantu Pimpinan jang langsung dibawah Menteri dan merupakan Staf Utama dibidang administrasi, perentjanaan, pembiajaan serta tugas koordinatif terhadap kegiatan penelitian dan pendidikan dalam rangka pelaksanaan tugas pokok Departemen.

Pasal 26.

Inspektorat Djenderal jang dipimpin oleh seorang Inspektur Djenderal adalah Badan Pembantu jang langsung dibawah Menteri dan merupakan Staf Utama dibidang Pengawasan atas pelaksanaan tugas2 Departemen Perindustrian sesuai dengan kebidjaksanaan jang terlebih dahulu digariskan oleh Menteri.

Pasal 27

a). Pusat L.P.P.I. jang dipimpin oleh seorang Kepala L.P.P.I. adalah Badan Pembantu Pimpinan jang langsung dibawah Menteri jang merupakan Staf Chusus dibidang Penelitian dan pendidikan, guna pengadaan laporan2 teknis dan pendidikan industri serta pendajagunaan hasil2nja, baik untuk kepentingan bahan kebidjaksanaan maupun pembinaan perkembangan perindustrian.

b). Hubungan Masjarakat Departemen Perindustrian jang dipimpin oleh seorang Kepala Humas, adalah Pembantu Pimpinan jang berada langsung dibawah Menteri jang merupakan Staf Chusus untuk tugas2 koordinasi dan penjelenggaraan pemberitaan kepada Masjarakat.

Pasal 28.

a). Kantor2 Perindustrian di Daerah Tingkat I berada taktis administratif dan operasionil dibawah Gubernur2/KDH Tk.I, sedangkan bimbingan dan pembinaan teknis dibawah Menteri.

b). Perwakilan Departemen Perindustrian di Luar Negeri adalah Badan Pembantu Pimpinan dan merupakan Staf Chusus dengan fungsi2 membantu memperlantjar pelaksanaan tugas2 Departemen dalam wilajah kerdjanja, taktis operasionil dibawah Duta Besar Republik Indonesia masing2 dan teknis administratif dibawah Menteri.

Pasal 29.

Staf Ahli terdiri dari pedjabat2 ahli jang bertugas memberikan bahan2 pemikiran pada Menteri, baik untuk membantu perumusan2 kebidjaksanaan maupun jang menjangkut bidang pelaksanaan tugas Departemen.

Pasal 30.

Dengan dikeluarkannja Surat Keputusan ini, maka semua keputusan dan instruksi lainnja jang berhubungan dan/atau sangkut pautnja dengan struktur organisasi Departemen Perindustrian Dasar, Ringan & Tenaga dan Departemen Perindustrian Tekstil & Keradjinan Rakjat lama bertentangan dengan Surat Keputusan ini dinjatakan tidak berlaku.

Pasal 31.

Hal-hal jang belum diatur dalam Surat Keputusan ini akan diatur lebih landjut oleh Menteri Perindustrian.

Pasal 32.

Surat Keputusan ini mulai berlaku sedjak tanggal ditetapkannja dengan ketentuan segala sesuatu akan diubah djika dikemudian ternjata ada kekeliruan didalamnja.

Ditetapkan di : Djakarta.
Pada tanggal : 4 Djuli 1968.

MENTERI PERINDUSTRIAN
ttd
M. J U S U F
MAJOR DJENDERAL TNI.

POLA DASAR
STRUKTUR ORGANISASI DEPARTEMEN
PERINDUSTRIAN
MENTERI
STAF AHLI
IT. DJEN
INSP UMUM
INSP TEHN/PR
INSP ADM/PERS
INSP. FINEK
INSP. CHUSUS
SET. DJEN
BIRO PERT. ORG.
BIRO HUB. L.N.
BIRO TEN-KER
BIRO EKEU
BIRO SOS-HUK
BIRO SEK.PS UR/DLM
BIRO UMUM
HUMAS
L.P.P.I.
URUSAN
URUSAN
URUSAN
URUSAN
BALAI²
AKADEMI²
PENDIDIKAN
P. KEDJURUAN
DIT. DJEN PERDAS
DIT DJEN KIMIA
DIT DJEN PERING
DIT DJEN INERBANG
DIT DJEN TEKSTIL
DIT DJEN KER RAKJ.
DIREKTORAT PERIN. MART.
STAF
DIREKTORAT²
PER - DJAN - 2
PROJEK
PERWAKILAN LUAR NEGERI
KANTOR PERIND. PROPINSI
PERUSAHAAN - NEGARA
PERSERO 2
PERUM²
SWASTA
PIMPINAN
STAF UTAMA
PEMBANTU PIMPINAN
STAF CHUSUS
PELAKSANA UTAMA
PELAKSANA
TANGG. 4 DJULI 1968

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
REPUBLIK INDONESIA
NO.:115/M/VIII/68.
TENTANG
PENERBITAN BULLETIN MINGGUAN "BERITA INDUSTRI"

M E N T E R I   P E R I N D U S T R I A N

MENIMBANG :1. bahwa sehubungan dengan penggabungan ex DEPERDARIGA mendjadi Departemen Perindustrian dalam Kabinet Pembangunan perlu pula adanja penggabungan penerbitan jang selama ini sudah ada pada kedua ex DEPARTEMEN tsb.

2. Bahwa dalam melaksanakan kebidjaksanaan Pemerintah untuk merealisir Program Kabinet Pembangunan, chususnja dibidang Perindustrian, perlu adanja kesatuan kebidjaksanaan dan intergrasi jang sempurna dari para pedjabat dan instansi dalam lingkungan Departemen Perindustrian.

3. Bahwa mengingat sangat perlunja segera menerbitkan suatu media jang dapat menampung kebutuhan2 jang mendesak, jang mempunjai fungsi:
- sebagai penjalur segala matjam informasi/publikasi tentang kebidjaksanaan dan tindakan2 jang dilaksanakan oleh Departemen Perindustrian.
- ikut mendjamin kelantjaran penjampaian seperti Keputusan2 Pemerintah, Instruksi2 dan lain2 perkembangan perindustrian.
- sebagai s u m b e r informasi r e s m i.

MENGINGAT :1. Keputusan Presiden No.:185 Tahun 1968.

2. Keputusan Menteri Perindustrian No.:34/M/VII/68 tgl. 4 Djuli 1968.

3. Keputusan Menteri Perindustrian No.:67/M/VII/68.

M E M U T U S K A N :

MENETAPKAN:

Pertama : Menghentikan penerbitan Bulletin Mingguan Aneka Industri dari ex. Deperdariga dan Warta Deptekra dari ex DEPTEKRA serta memberhentikan kedua Pimpinan Madjalah lama, tersebut dengan diserta utjapan terima kasih.

Kedua : Menerbitkan Bulletin Mingguan: Departemen Perindustrian dengan nama : "B E R I T A   I N D U S T R I"

Waktu terbit : Seminggu sekali.
Bentuk Penerbitan: Stensilan.

Ketiga : Bulletin Mingguan ini diedarkan meliputi Pedjabat2 dalam lingkungan Departemen Perindustrian, Instansi2 Pemerintah dan forum Swasta, serta boleh dikutip oleh Umum dengan menjebutkan sumbernja.

Keempat : Pelaksanaan penerbitan Bulletin diserahkan kepada Humas Departemen Perindustrian, sebagai Pimpinan Umum jang bertanggung djawab atas pelaksanaan tehnis dan isi dari penerbitan Bulletin tsb.

Kelima. : 1. Madjallah/Bulletin ini mulai terbit pertengahan Agustus 1968.
2. Usaha penerbitan ini diasuh oleh Kepala HUMAS beserta tenaga2 penjelenggara/pembantu2 jang ditetapkan seperti terlampir.
3. Segala sesuatu jang belum diatur akan ditentukan oleh Pimpinan.

Ditetapkan di : Djakarta.
Pada tanggal : 10-8-1968.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.
Menteri,
u.b.
Sekretaris Djenderal,
ttd.
Stempel,

(BARLI HALIM S.E.).

KRISTAL2 PIDATO KENEGARAAN.

Pembangunan Nasional harus kita laksanakan tahun depan, tidak ada lagi waktu dan alasan menunda-nunda lebih lama lagi. Penundaan berarti akan membawa akibat-akibat jang lebih parah bagi kita semuanja.

Disamping itu, Sukses atau gagalnja pelaksanaan pembangunan jang akan datang akan merupakan taruhan bagi martabat kita sebagai suatu Bangsa jang Merdeka.

Dikutip dari:
Pidato Kenegaraan, Presiden
Djenderal SOEHARTO.
Tgl. 16 Agustus 1968.

SUSUNAN PENJELENGGARA PENERBITAN
BULLETIN MINGGUAN "BERITA INDUSTRI".

Pelindung : Bapak Menteri Perindustrian Maj.Djen.M.JUSUF.

Penasehat :
1. Sekdjen Perindustrian BARLI HALIM S.E.
2. Irdjen Brig.Djen. BARKAH TIRTADIDJAJA
3. Direktur Djenderal Perindustrian Dasar.
4. " " Perindustrian Ringan.
5. " " Perindustrian Tekstil.
6. " " Keradjinan Rakjat.
7. " " Perindustrian Kimia.
8. " " Perindustrian Penerbangan.
9. Direktorat Perentjanaan & Pembangunan Industri Maritim.
10. Kepala L.P.P.I. Drs. Soerjo Sediono.

PIMPINAN UMUM : Chairul Anwar S.H.

W a k i l : Imam Sukardjo S.H.

Sekretaris Umum/Kepala TATA USAHA : H.M. Bustamam.
Sekretaris : Fadil Tasmi B.A.
Redaksi : Sutardi B.A.
Pimpinan Redaksi : Chairul Anwar S.H.
Wakil Pimpinan Redaksi : Imam Sukardjo S.H.
Rdaksi :
1. Drs.S. Sumardjo.
2. Ir. Notosoewarso.
3. Drs. Harjatmo.
4. Drs. Rachmat Ali M.PA.
5. Ibrahim Idham S.H.
6. Drs. Jogi Sudjati.
7. Drs. Mohamad Anas.

Pembantu2 : Para ahli didalam dan diluar lingkungan Departemen Perindustrian.

PENGUMUMAN "BERITA INDUSTRI".

Dengan Surat Keputusan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No.115/M/VIII/68 telah diberhentikan penerbitan2 Aneka Industri dan Warta DEPTEKRA masing2 dari ex Deperdariga dan ex Deptekra. Kedua Penerbitan tersebut telah digabungkan mendjadi Bulletin Mingguan "BERITA INDUSTRI".

Segala sesuatu jang mengenai tulisan2 (karangan2) dan penempatan Iklan2 dari ex ANEKA INDUSTRI dan ex WARTA DEPTEKRA diambil over dan akan dilandjutkan oleh penerbitan Bulletin "BERITA INDUSTRI". Harap maklum adanja.

TATA USAHA "BERITA INDUSTRI"

PERSONALIA :

KEPALA2 BIRO DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

Sesuai dengan Keputusan Menteri Perindustrian no. 34/M/VII/68 mengenai Struktur Organisasi Departemen Perindustrian, maka telah ditetapkan Sekretaris Djenderal dan Inspektur Djenderal, Kepala2 Biro dilingkungan Departemen Perindustrian sbb.:

Sekretaris Djenderal : BARLI HALIM S.E.
Inspektur Djenderal : BARKAH TIRTADIDJAJA, Brig. Djen. TNI.

1. Biro Perentjanaan & Organisasi : Ir. Sjamsudin Ukardi.
2. Biro Hubungan Luar Negeri : Ir. Notosuwarno.
3. Biro Tenaga Kerdja : RS. Martono, Let. Kol.
4. Biro Ekonomi/Keuangan : Fachmi Malik S.E.
5. Biro Sospol & Hukum : Saleh Djindang S.H.
6. Biro Sekretaris Pusat & Urusan Dalam : Drs. Rachmat Ali M.P.A.
7. Biro Umum : Soengkarso, Let. Kol. TNI.
8. Hubungan Masjarakat : Chairul Anwar S.H.

BI/20-8-/A.

PABRIK SEMEN AKAN DIDIRIKAN DI TJIBINONG.

SATU pabrik semen baru akan didirikan di Indonesia dan sekarang penjelidikan geologis sedang dilaksanakan setjara intensif di Tjibinong, daerah pertengahan antara Djakarta-Bogor. Pabrik ini direntjanakan berkapasitas sampai 500.000 ton semen setahun.

Pembangunan pabrik semen itu termasuk dalam rentjana pembangunan 5 tahun dibidang penundjang prasarana.

Pabrik semen jang kini sudah ada di Indonesia berdjumlah tiga buah, jakni semen Gresik, Semen Indarung dan Semen Tonasa. Perluasan pabrik semen Gresik Djawa Timur, sedang direntjanakan agar produksi jang kini hanja 375.000 ton/setahun ditingkatkan mendjadi 500.000 ton/setahun.

Perbaikan pabrik Indarung (Sum:Barat ditudjukan untuk menaikkan produksinja dari 120.000 ton mendjadi 220.000 ton/setahun.

Projek semen Tonase (Sulawesi Selatan) dengan kapasitas 120.000 ton setahun akan mulai berproduksi dalam waktu dekat ini. Dalam lima tahun nanti produksi semen dalam negeri seluruhnja mentjapai 1.250.000 ton setahun dua setengah kali lipat dari tingkat sekarang jang hanja 495.000 ton/tahun. Semen2 tsb. digunakan untuk pembuatan bendungan2 pengairan dan perumahan rakjat.

Demikian Presiden Soeharto dalam laporannja dimuka DPR, tgl. 16-8-1968 jbl.

UREA P.N. PUSRI UNTUK PERTANIAN.

Bagaimanapun suburnja tanah suatu negeri, djika tanah itu terus menerus dipergunakan untuk pertanian, kesuburan tanah itu akan mendjadi berkurang. Untuk mengembalikan keadaan tanah itu sehingga tetap dapat memberikan hasil jang maksimal, dperlukan pemupukan. Demikianlah pula keadaannja di Indonesia.

Setiap tahun pemerintah mengeluarkan biaja jang tidak sedikit untuk mengimport pupuk, sedangkan bahan2 dasar untuk suatu pabrik pupuk terdapat di Indonesia.

Sebagai langkah pertama dalam usaha pemerintah untuk mentjukupi sendiri kebutuhan pupuk di Indonesia dan dengan demikian damenghemat berdjuta-djuta dollar devisa setiap tahun, jang digunakan untuk mengimport pupuk dari luar negeri, dibangunlah pabrik pupuk urea di Palembang.

Pembangunan pabrik Pupuk Sriwidjaja dimulai dalam bulan Agustus 1961 dan selesai dalam waktu 25 bulan jaitu dalam bulan September 1963. Dalam bulan Oktober 1963 jaitu sebulan kemudian, pabrik ini menghasilkan urea pertama di Indonesia.

Pabrik Pupuk Sriwidjaja mempunjai kapasitas produksi pupuk urea sebanjak 300 ton sehari. Djumlah ini memang belum mentjukupi seluruh kebutuhan pupuk di Indonesia akan tetapi adanja pabrik ini menghemat devisa sedjumlah + 8 djuta dollar setahun dengan berkurangnja import pupuk dari luar negeri. Disamping menghasilkan pupuk urea, PUSRI menghasilkan pula ammonia dan exygen sebagai hasil samping. Produksi ammonia PUSRI sudah mentjukupi keperluan ammonia di Indonesia, bahkan sebagian ammonia PUSRI ini diexport ke luar negeri.

Pupuk urea adalah pupuk nitrogen jang dibuat dengan tjara reaksi kimia, Ketiga bahan dasarnja jaitu gas alam, air dan udara semuanja terdapat di Indonesia. Gas alam untuk pabrik Pupuk Sriwidjaja diperoleh dari sumur2 pengeboran minjak Stanvac didaerah Pendopo, disebelah Barat kota Palembang. Dari sini gas alam itu dipompakan melalui pipa sepandjang 104 km ke pabrik. Air diperoleh dari Sungai Musi jang mengalir didekat pabrik sedangkan udara dari mana nitrogen didapat, diperoleh dari udara bebas. Dengan proses kimia dan alat2 dengan tingkat teknologi terachir, ketiga bahan dasar tadi diolah melalui tiga unit pokok jaitu unit sintesa gas, unit sintesa ammonia dan unit sintesa urea. Peralatan jang dipakai harus dapat menahan tekanan tinggi (250-350 atm) dan suhu jang tinggi sampai 1100° C. Urea jang dihasilkan mula2 adalah dalam bentuk kristal halus. Kemudian hasil berupa kristal ini didjadikan butir2 keras (prill) dengan diameter 1-2 mm.

Pembutiran terdjadi dalam menara pembutir (priling tower) suatu bangunan setinggi 60 meter jang mendjadi tjiri chas suatu pabrik pupuk urea.

Pupuk urea hasil P.N. PUSRI sebagian besar jaitu 90% dikirimkan kepulau Djawa dimana penggunaan pupuk djenis ini telah lama dikenal. Akan tetapi achir2 ini daerah2 lain seperti Sumatera dan Sulawesi telah pula mengenal penggunaannja. Kapal2 jang akan mengangkut urea PUSRI dapat langsung berlabuh didermaga chusus jang dapat menerima kapal, mulai kapal2 ketjil sampai kapal2 dengan ukuran 15.000 dwt. Dermaga ini letaknja hanja lebih kurang 200 meter dari gudang penjimpanan jang berkapasitas 25.000 ton.

Penggunaan urea tidak terbatas sebagai pupuk sadja akan tetapi urea merupakan pula bahan dasar untuk industri2 perekat dan plastik. Selandjutnja dengan adanja industri pupuk kimia PUSRI, terbuka pula kemungkinan industri2 kimia lainnja seperti industri asam semut, methanol, formaldehyde dan industri2 bahan2 kimia lain jang berasal dari gas alam atau minjak bumi. Selandjutnja know-how jang telah diperoleh dengan adanja PUSRI dapat dimanfaatkan di industri2 ini.

Menurut penjelidikan, sumber gas alam di Pendopo dan daerah2 lainnja di Sumatera Selatan masih mempunjai persediaan gas alam dalam djumlah besar sekali. Mengingat baru sebagian kebutuhan pupuk urea di Indonesia jang terpenuhi dengan kapasitas PUSRI jang sekarang, dan djika ditindjau dari sudut ekonomi akan lebih menguntungkan apabila PUSRI diperluas, dan untuk itu pemerintah telah memutuskan akan memperluas pabrik Pupuk Sriwidjaja sehingga akan mempunjai kapasitas 1200 ton sehari, Beberapa negara telah menjatakan kesediaan untuk memberi bantuan pembiajaan perluasan ini. Diharapkan pekerdjaan perluasan sudah akan dapat dimulai dalam tahun 1969.

PETUNDJUK PEMAKAIAN PUPUK UREA.

Pupuk urea adalah pupuk jang kuat (consentrated) dengan kadar 46% N. Berhubung sifatnja jang kuat ini maka orang harus lebih hati2 menggunakannja dan djangan melebihi dari dosis jang telah ditentukan.

Hal2 jang harus diperhatikan:

1. Pada tanaman muda, bibit muda jang baru berumur beberapa bulan, tanaman perhiasan atau tanaman bunga2an jang ada dalam pot, bidji2 jang akan dibibitkan, maka pupuk urea itu tidak boleh kena daunnja dan akarnja karena akan menjebabkan keringnja dan matinja tanaman itu.
2. Pupuk urea haruslah ditaburkan agak djauh dari tanaman, kira2 10-15 cm dari tanaman dan sebaiknja ditaburkan sekeliling tanaman.

3. Untuk mendapatkan hasil lebih baik pupuk urea jang telah ditaburkan itu kemudian ditutup atau diaduk-aduk dengan tanah.
4. Tergantung pada matjam tanaman, umur tanaman dan keadaan tanah, maka banjak.
5. Pupuk urea adalah baik untuk dipakai pada berbagai djenis tanaman seperti padi, pupuk urea jang dipakai djuga ber-beda2, djagung, kentang, ketela, tanaman buah2an seperti djeruk, mangga, pepaja, dan tanaman sajur2an seperti kol, tomat, sawi, ketimun dll.
6. Untuk mendapatkan hasil jang lebih baik maka disamping pemupukan dengan urea sebaiknja diberikan pula pupuk pospat.

TJARA-TJARA PEMUPUKAN DENGAN UREA.

Padi Sawah:

Diberikan 2x pemupukan, 50-100 kg per hektar pada waktu padi berumur 3-4 minggu setelah bertanam dan biasanja bersamaan dengan penjiangan pertama jang dimaksudkan untuk memperbanjak anak padi. Pemupukan kedua waktu padi berumur 6-8 minggu setelah bertanam, 50.100 kg pupuk urea per hektar dan bersamaan dengan penjiangan kedua. Sehari sebelum memupuk air sawah dibuat sedangkal mungkin. Lubang pemasukan dan pembuangan air harus ditutup. Setelah penjiangan, urea ditaburkan ke semua bagian petakan diantara barisan tanaman padi. Urea itu kemudian diindjak2 dibenamkan kedalam lumpur. Petak sawah jang telah dipupuk tadi tidak boleh diairi selama 3-4 hari. Setelah 4 hari air dialirkan lagi kedalam petakan sawah.

Padi gogo/Padi kering.

Buatlah dulu parit ketjil sedjadjar dengan barisan tanaman padi, jang dalamnja kira2 10 cm dan berdjarak 10 cm dari barisan padi. Urea ditaburkan kedalam parit itu dan kemudian ditutup lagi dengan tanah. Waktunja memupuk dan banjaknja pupuk untuk padi gogo sama dengan padi sawah.

Djagung.

Pemupukan diberikan 2x Pertama sebanjak 50 kg. per hektar pada waktu bertanam dan kedua kalinja pada tanamanan berumur sebulan sebanjak 100 kg urea per hektar. Urea dimasukkan kedalam lubang jang dibuat 10 cm dari tanaman dengan dalam 10 cm dan kemudian lubang itu ditutup lagi dengan tanah

Tanaman buah2an.

Banjak urea jang diberikan tergantung pada umur tanaman. Tanaman dikebun produksi biasanja dipupuk 2x dalam setahun. Tanaman seperti djeruk, pepaja, rambutan, djambu dll. jang baru berumur 1-2 tahun diberi kira2 220 gram per pohon dalam setahun. Untuk pohon jang sudah berbuah diberi 0,5-2,5 kg urea per pohon setahun. Urea ditaburkan sekeliling pohon, kemudian diaduk2 ditutup dengan tanah.

TINGKATKAN PRODUKSI SETJARA MAXIMAL.
RAPAT KERDJA KE III P.N. INDUSTRI SANDANG.

Dalam rangka turut men-sukseskan mission Pantja Krida Pemerintah, terutama stabilisasi politik dan ekonomi, chususnja dibidang Sandang dan Pangan, P.N. Industri Sandang telah menjelenggarakan Rapat Kerdja jang ke III pada tanggal 8 s/d 13 Agustus 1968 j.l. Dengan membahas masalah2 komersiil, Personalia/umum dan Pengembangan, tudjuan utama adalah bagaimana P.N. Industri Sandang dapat meningkatkan pembinaan management setjara maximal.

Peserta Rapat Kerdja adalah Direksi P.N. Industri Sandang, Direktur2 Patal/Patun beserta staff. Pada pembukaan Rapat kerdja, hadir dan memberikan kata sambutan Direktur Djenderal Perindustrian Tekstil Ir. H.Sjafioen dan Sekretaris Djenderal Departemen Perindustrian Drs. Barli Halim.

Rapat Kerdja I telah berhasil mengambil keputusan2 a.l.:
1. Pola Dasar organisasi Pabrik P.N. Industri Sandang.
2. Pedoman Pokok Pembinaan Administrasi ekonomi dan Keuangan.
3. Menentukan man-power budgetting dan Pembinaan Administrasi Personil.

Ketiga keputusan ini merupakan langkah pertama penerbitan Patal2/Patun jang sebelumnja berada dibawah Koprosan. Perubahan status ini, dari Projek ke P.N. memerlukan penjesuaian2 dibidang management.
Rapat Kerdja ke III ini menindjau pelaksanaan Keputusan Rapat Kerdja ke I dan menentukan standard pervemance dengan mengadakan suatu normalisasi, standardisasi, sehingga terdapatnja kesatuan gerak dalam P.N. Industri Sandang, sehingga apa jang diinginkan jaitu meningkatkan efficiency dapat ditjapai.
Selama Rapat Kerdja ke III ini, telah dibahas kebidjaksanaan2 komersiil terutama masalah marketing dan pembelian spare-part, jang ditekankan kepada decencentrasi.

Demikian pula pada bidang produksi. Untuk tahun 1968, direntjanakan target produksi sebesar 64.053 Bal benang tenun. Sampai achir Djuni 1968 telah dapat ditjapai produksi sebesar 34.609,45 B dan produksi kwartal II naik 27% dari produksi kwartal I (kwartal I - 15.244,469 B, kwartal II - 19.364,98B). Tetapi kita masih terus berusaha agar produksi dapat melebihi dari target jang telah ditentukan. Oleh karena itu, dalam bidang produksi ini telah diambil penerbitan2 dalam rangka meningkatkan efficiency a.l. diputuskan:

pengeffectivan mata2 pintal, penurunan waste, melengkapi spare-parts.
Masalah upgrading sangat diperhatikan merupakan sjarat mutlak didalam pembinaan management, oleh karena itu telah diselesaikan pola Upgrading menjeluruh dari Direksi P.N. Industri Sandang sampai pada tenaga operator di Pabrik.
Jang telah selesai dilaksanakan ialah Top Management Course dan Upgrading maintenance dan pada bulan September akan dilaksanakan Manager Course jang akan diikuti oleh semua Manager Pabrik dan Kepala Biro pada P.N. Industri Sandang.
Disamping upgrading jang diselenggarakan didalam negeri sudah dikirim beberapa karyawan keluar Negeri. Djuga telah dibitjarakan mengenai penjempurnaan pelajanan kantor.
Masalah Pembinaan dan pengembangan mendapat perhatian chusus, baik dibidang administrasi dan technis. Telah ditjapai normalisasi keuangan, normalisasi laporan, rekening stelsel dan pengembangan tehnik/pabrik. Pada pokoknja segala usaha diarahkan kepada peningkatan produksi, dengan djalan bekerdja keras, ketentuan dan kesadaran jang tinggi, bahwa tugas jang dibebankan oleh Pemerintah, harus dapat dilaksanakan chususnja dibidang Sandang, demikian menurut berita Humas P.N. Industri Sandang.

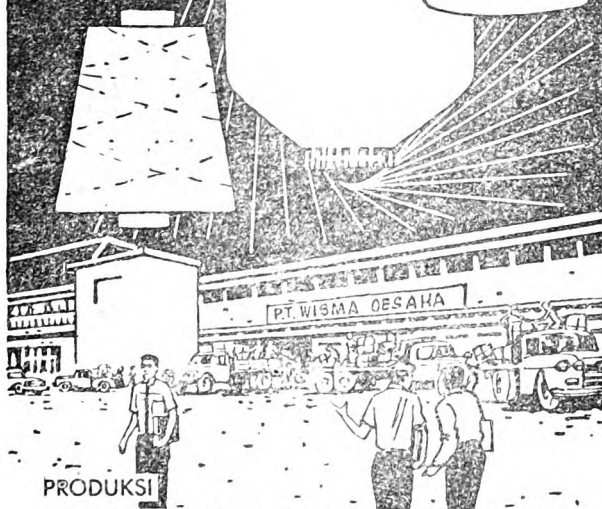
PABRIK PIPA AIR/GAS AKAN DIBANGUN DI DJAKARTA.

Perusahaan Belanda "hoogovens" mengumumkan di Den Haag bahwa ia bersama2 dengan perusahaan Indonesia Bakrie & Bros merentjanakan untuk mendirikan sebuah pabrik di Indonesia. Dalam pabrik itu akan dibuat pipa air dan pipa gas jang terutama akan dipakai di Indonesia, projek tersebut menurut taksiran akan memakan biaja kira2 F.5 djuta.

Menurut rentjana joint venture ini akan didirikan dengan modal jang sama banjak dari kedua belah pihak. Untuk sementara waktu perusahaan "hoogovens" akan menjediakan F.3½ djuta, dan perusahaan Bakrie F. 1½ djuta. Untuk pabrik tersebut sudah tersedia tanah didekat Djakarta.

Selama tahun2 pertama pabrik itu akan menghasilkan pipa sebanjak 8 ribu ton setahun, tetapi kemudian kapasitasnja dapat dinaikkan sampai 18 ribu ton setahun. Kini sedang diselenggarakan perundingan dengan pembesar2 Indonesia dan Belanda.

KNI/HB.

BENANG TENUN
BERARTI
PRODUKSI
SANDANG
STAPLE FIBRE
(BRIGHT/ DULLED)
KATUN
MEMAKAI PRODUKSI
DALAM NEGERI
TURUT SERTA
MELAKSANAKAN
PROGRAM
INDUSTRIALISASI
P.T. WISMA OESAHA
PRODUKSI
P.T. WISMA OESAHA
DAHULU KALIMAS SPINNING MILLS Ltd.

BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

jalan K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

No. 2 Tanggal 1 September 1968. Tahun Ke-I.

DITERBITKAN OLEH :

HUMAS

Departemen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi :

J. M. Menteri Perdagangan dan Industri, SURINAME, G.S. Rahim dan Sekdjen Departemen Perindustrian Rep. Indonesia, Barli Halim S.E., masing² bersama² sedang merundingkan kerdja-sama dalam bidang Perindustrian antara kedua Negara.

S E P A T A H   K A T A.

Setelah terbit Nomor Perkenalan, jaitu Nomor pertama dari Bulletin Mingguan resmi dari DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN "BERITA INDUSTRI", maka kini menjusul Penerbitan kedua dan begitulah selandjutnja Insja Allah, tiap2 Minggu Bulletin "BERITA INDUSTRI" ini dapat diterbitkan terus dengan menjebar luaskan segala sesuatu mengenai berita2 Perindustrian, maupun pengumuman2 resmi serta menjadjikan karangan2 tertentu jang diharapkan bermanfaat dalam pembinaan dunia p e r i n d u s t r i a n pada umumnja.

Bulletin "BERITA INDUSTRI" ini bukan sadja alat penerangan/penjuluhan dari Departemen Perindustrian, diharapkan pula agar kebidjaksanaan2 dan kegiatan2 dari pembinaan Kabinet Pembangunan ini dapat disebar luaskan kepada Masjarakat. Begitu pula sebaliknja aspirasi2, idee2 dan kepentingan2 Industri Nasional dapat disalurkan melalui Bulletin ini bilamana ternjata aspirasi2 masjarakat itu mempunjai unsur, data2 dan kegiatan dalam bidang industrialisasi.

Dengan adanja satu Departemen Perindustrian jang membina industri kiranja telah dapat diachiri kesimpang-siuran administrasi jang mengurus soal2 industri serta telah dapat oleh Pemerintah dimulai penjeragaman policy dalam membangun serta membina industri. Pihak usahawan industri pun telah mendapat tanggapan jang sederhana dan mudah, karena tidak ragu2 lagi mendjawab pertanjaan "dengan pihak siapa akan membawa persoalan Perindustrian di Indonesia didalam Orde Pembangunan ini".

Segala buah pikiran para tjendekiawan untuk memadjukan perindustrian di Negara kita sangat kami hargakan dan akan diusahakan akan mendapat tempat melalui media "BERITA INDUSTRI" ini. Kesuburan hidup Bulletin Mingguan "BERITA INDUSTRI" ini, akan mendjadi termometer bagi kemadjuan2 Industri kita, kini dan masa datang.

PIMPINAN UMUM.

PERKEMBANGAN INDUSTRI RINGAN DAN KERADJINAN RAKJAT MEMPEROLEH PERHATIAN UTAMA.

Usaha untuk mentjiptakan iklim jang baik bagi Industri dalam Negeri dengan berbagai peraturan jang bersifat melindungi terhadap barang2 impor, tarip bea masuk, perkreditan, perpadjakan dan sebagainja, telah dilakukan dan usaha2 penjempurnaan terus dilakukan.

Dalam rangka ini maka usaha meningkatkan produksi keradjinan Rakjat, seperti: pembatikan, keradjinan Perak, ukiran kaju dan lain2 akan terus diusahakan dengan menjediakan bahan dan alat peralatan jang diperlukan.
Berbagai djenis industri Ringan telah dapat meningkatkan produksinja seperti: pabrik korek-api, plastik, sabun, minjak goreng dan sebagainja. Apabila kita melihat pada fakta2 dan data2 tersebut diatas, maka tampaklah bahwa usaha2 stabilisasi dan rehabilitasi ekonomi kita telah mentjapai kemadjuan. Kemadjuan2 tersebut telah kita tjapai sebagai hasil2 maksimal sampai sekarang daripada usaha2 dan kerdja keras dengan kondisi ekonomi jang serba terbatas sedjak Kabinet Ampera mulai melaksanakan tugasnja. Sudah barang tentu tidak semua usaha berdjalan lantjar, djelas ada hal2 jang menimbulkan kekotjewaan2, tapi kiranja kurang beralasan untuk menjatakan bahwa kegiatan ekonomi dan perdagangan kita mengalami kelesuan atau kematjetan.

Dengan hasil rehabilitasi jang telah ditjapai serta kestabilan relatif dari harga2barang, maka kiranja kita akan segera memasuki babak pembangunan.

Mengenai pembangunan industri jang menghasilkan barang2 impor diutamakan pembangunan Industri sendiri agar produksi meningkat dari sekitar 460 djuta meter mendjadi ± 900 djuta meter pada achir rentjana lima tahun. Dewasa ini tidak terdapat keseimbangan jang wadjar antara industri pemintalan, pertenunan dan finishing. Karena itu direntjanakan agar setapak demi setapak keseimbangan jang lebih wadjar dapat tertjapai.

Pada waktu ini tidak semua unit2 pemintalan bekerdja sepenuhnja antara lain karena kekurangan spare-parts dan alat2 untuk keperluan tersebut direntjanakan untuk mendatangkan spare-parts dan alat2 sehingga 60.000 mata pintal jang tersebar diberbagai unit pemintalan akan dapat dimanfaatkan kembali.

Selandjutnja direntjanakan pula penambahan mata pintal di unit2 pemintalan jang sudah ada sehingga dapat berproduksi setjara lebih ekonomis disamping itu perlu diteliti mengenai pembangunan unit2 pemintalan diberbagai daerah.
Disamping pemintalan mata finishing djuga memperoleh perhatian chusus karena ikut menentukan mutu produksi.

Industri pengganti impor jang lain adalah industri kertas. Diberbagai pabrik kertas diadakan perbaikan-perbaikan dan diantaranja ada pula jang diperluas. Pabrik-pabrik tersebut ialah pabrik-pabrik Letjes, Padalarang, Pematang Siantar dan Blabag. Selandjutnja projek-projek kertas Goa dan Banjuwangi diharapkan dapat lekas berproduksi. Dengan demikian kapasitas produksi akan meningkat dari 12.000 ton mendjadi 40.000 ton setahun. Oleh karena terdapat tjukup bahan mentah, sedangkan kebutuhan terus meningkat maka direntjanakan pembangunan pabrik-pabrik kertas jang chusus menghasilkan kertas bungkus, kertas koran, kertas tulis dan kertas tjetak jang diharapkan sedikitnja berkapasitas 100 ton sehari. Selandjutnja diusahakan penjelesaian projek-projek kertas Martapura, Takengon dan Notog dengan modal swasta Nasional maupun asing.

Dalam rangka pembangunan industri penggantu impor maka direntjanakan modernisasi pabrik soda Waru dalam tahun 1969 untuk meningkatkan produksi dan menghasilkan chloor tjair jang diperlukan untuk industri, pemurnian air dan sebagainja.
Demikian pula sedang diteliti perbaikan dan penjempurnaan perusahaan negara garam untuk diarahkan ke-ekspor dan penggunaan garam untuk pembuatan soda caustic dan hasil-hasil chloor jang diperlukan oleh Industri.

Selandjutnja perhatian akan diberikan pula kepada penggunaan jang lebih baik daripada pabrik-pabrik tersebut menghasilkan barang-barang jang diperlukan bagi pembangunan pertanian (sprayer, penggilingan padi, pompa irigasi dan sebagainja), spareparts dan alat2 untuk industri sandang, barang-barang untuk infrastruktur (barang-barang besi, pipa dan lain-lain) dan barang-barang jang diperlukan untuk industri-industri jang lain (generator, kabel-kabel dan sebabagainja). Untuk ini balai-balai penelitian akan diperbaiki dan diperluas sehingga dapat mendjalankan fungsinja jang wadjar. Diperlukan pula penjuluhan dan bimbingan jang aktif dari Pemerintah. Dalam rangka menarik modal asing untuk ditanam dibidang industri maka dirintis usaha pembangunan "industri estate" jang akan menjediakan fasilitas-fasilitas tanah, djalan, listrik, air dan sebagainja bagi industri-industri jang baru.

Mengenai pembangunan industri jang menundjang bidang prasarana diutamakan industri semen. Sekaligus industri ini menjediakan bahan baku untuk pembangunan dam-dam, pengairan dan untuk perumahan rakjat. Pabrik semen Gresik direntjanakan untuk diperluas sehingga kapasitas produksi jang sekarang 375.000 ton setahun mendjadi 500.000 ton setahun. Perbaikan pabrik semen Padang ditudjukan untuk selangkah demi selangkah menaikan produksi dari 120.000 ton mendjadi 220.000 ton setahun. Dan dalam waktu dekat projek semen Tonassa dengan kapasitas 120.000 ton setahun akan mulai berproduksi. Sementara itu sedang diadakan survey geologi setjara intensif didaerah Tjibinong dalam rangka persiapan mendirikan pabrik semen baru dengan kapasitas 400 sampai 500.000 ton setahun. Dengan demikian dalam lima tahun jang akan datang djumlah produksi semen dalam negeri akan mendjadi dua setengah kali lipat jakni dari 495.000 ton mendjadi 1.250.000 ton setahun.

Industri lain jang menundjang prasarana ialah industri assembling kendaraan bermotor jang akan ditingkatkan setjara bertahap sehingga dapat membuat spareparts dan body-parts kendaraan. Demikian pula untuk djangka waktu lima tahun ini direntjanakan perbaikan serta perluasan pabrik-pabrik dan mobil jang ada serta perluasan pabrik-pabrik ban mobil jang ada serta penjelesaian projek ban di Palembang.
Kapasitas produksi seluruhnja berangsur-angsur akan bertambah dari 625.000 ban setahun. Hal ini akan mentjukupi kebutuhan.

Dikutip dari:
Pidato Kenegaraan, Presiden
Djenderal SOEHARTO
Didepan Sidang DPR - GR.
16 Agustus 1968.

PENGUMUMAN "BERITA INDUSTRI"

Dengan ini diumumkan, bahwa alamat Tata-Usaha "BERITA INDUSTRI" jang mengenai dengan urusan2 Administrasi; periklanan dan abonemen ialah:

Tata-Usaha "BERITA INDUSTRI".
Djl. Gadjah Mada No. 1 (belakang Kantor Tabungan Pos Harmoni), Telp.41071/36 Djakarta.
Alamat Redaksi "BERITA INDUSTRI" mengenai naskah2 karangan, agar dialamatkan pada **REDAKSI "BERITA INDUSTRI", d/a.** HUMAS **Dep.** Perindustrian, Djl.K.H.Hasjim Asjhari 6-12(d/h.Djl.Kemakmuran) Telp. 44255 dan 41071/36 Djakarta.

KEBIDJAKSANAAN PEMERINTAH DALAM BIDANG PEMBATASAN PERUSAHAAN.

Oleh: Ir. AMIR PAMOENTJAK.

Undang2 Pembatasan/Penjaluran Perusahaan.

Pada tahun 1934 Pemerintah Hindia Belanda mengeluarkan Bedryfsreglementeringsordonantie atau Undang2 Pembatasan Perusahaan, jang kemudian dinjatakan berlaku oleh Pemerintah Republik Indonesia dengan Peraturan Pemerintah No. 1 tahun 1957, dalam mana perkataan "Pembatasan" diganti oleh "Penjaluran".

Dalam Undang2 ini diberikan hak kepada Pemerintah untuk mengatur perizinan usaha industri jang dianggap perlu menurut pendapat atau kebidjaksanaannja. Berdasarkan Undang2 tsb. dikeluarkanlah Peraturan Pemerintah untuk membatasi perluasan dari 9 sektor industri sbb.: Pertjetakan, Perusahaan Veem, Pengetjoran logam, Pebrik rokok, Es batu, Penggilingan Padi, Remilling dan pengasapan karet, dan Perusahaan textiel.

Pemerintah Republik Indonesia melandjutkan Per-Undang2an ini dengan Peraturan Pemerintah No. 1 tahun 1957 tentang Penjaluran Perusahaan2, dimana dalam Peraturan Pemerintah tsb. diberikan hak kepada Menteri untuk menetapkan djenis2 perusahaan mana jang termasuk dalam peraturan tsb.: hal mana bertentangan dengan Pasal 1 ajat 2 dari Undang2 Pembatasan 1934.

Maka dengan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.876/M/ tanggal 21 Mei 1957 T.L.N. No. 1586 daftar sektor industri jang harus dibatasi ditambah dengan 15 djenis perusahaan ialah: Pembatikan, Konpeksi, Minjak kelapa, Minuman jang mengandung alkohol, Kembang gula, Biskuit, Recapping ban mobil, Pembakaran kapur, Penggergadjian kaju, Genteng dan bata, Kliche, Penjempurnaan textiel, Tjoklat, Assembling speda, Assembling radio.

Selandjutnja pada tahun 1964 Menteri Perindustrian Rakjat mengeluarkan Keputusan No. 207/SK/VII/64 bahwa semua Keputusan Menteri Perindustrian tentang pembatasan dari 15 djenis perusahaan tsb. dibatalkan.
Pengaturan Pembatasan dari djenis2 Perusahaan menurut/berdasarkan Bedrifsreglementeringsordonantie 1934 sekarang ditambah dengan 5 djenis perusahaan (Pembatikan, Spiritus dan alkohol, Minuman jang mengandung alkohol, Kembang api dan petasan, Mimis bedil angin). Selain dari pada itu Pemerintah Daerah mempunjai hak untuk menolak atau memberi izin perusahaan dan menetapkan besarnja tarip retribusi.

Maksud dari Undang2 Pembatasan Perusahaan:

Untuk mengetahui apa jang dimaksud sebenarnja oleh Undang2 Pembatasan Perusahaan kita seharusnja menempatkan diri pada suasana dalam zaman Kolonial dan kebidjaksanaan dari Pemerintahannja.

Menurut pendapat kami usaha industri sebelum keluarnja Undang2 itu seluruhnja dikuasai oleh kaum Belanda dan Vreomde Oosterlingen, akan tetapi sudah kelihatan adanja peminat2 dari bangsa Bumiputra untuk terdjun dalam usaha industri. Oleh karena usahawan Belanda ketakutan atas persaingan ini, maka Pemerintah Hindia Belanda menganggap perlu untuk melindungi kepentingan dari mereka dan mengeluarkan Undang2 Pembatasan Perusahaan dalam mana kepada Pemerintah diberikan kuasa untuk menghindarkan perluasan tjabang2 industri tertentu. Setiap peminat jang akan berusaha dalam lapangan industri diwadjibkan untuk mengadjukan permohonan izin kepada Direktur Economische Zaken jang berwenang untuk membatalkan permohonan tsb. Sedangkan jang menetapkan untuk djenis2 perusahaan apa Undang2 ini berlaku adalah Gubernur Djendral.

Pokok pikiran dari kenseptor per-undang2an ini ialah untuk menutup kesempatan kepada usahawan bangsa Indonesia untuk bersaing dengan usahawan Belanda dan Vreemde Oosterlingen, jang ingin mempertahankan kedudukannja dalam dunia perindustrian.
Tentu interpretasi kami ini tidak tertjantum dalam konsiderans dari Undang2 Pembatasan Perusahaan, tetapi latar belakang dari Undang2 ini djelas djika kita melihat pada daftar dari djenis2 perusahaan jang tertjakup didalamnja dan menjelidiki siapa pemiliknja.

Kebidjaksanaan Pemerintah dalam persoalan ini.

Sebelum tahun 1958 kebidjaksanaan Pemerintah dalam bidang perekonomian boleh dikatakan "dikibuli" oleh penasehat2 ekonomi bangsa Belanda jang berkedudukan di Kementerian Perekonomian. Undang2 Pembatasan Perusahaan diteruskan oleh Pemerintah Republik Indonesia dan pada tahun 1957 djumlah djenis perusahaan jang dibatasi ditambah dengan 15 djenis perusahaan, dalam mana djustru jang terkena banjak jang dimiliki oleh pengusaha bangsa Indonesia asli.

Saran2:

Kami menjarankan supaja Pemerintah menentukan kebidjaksanaannja terhadap perindustrian setjara djelas dan tegas. Dalam hal ini tidak perlu Undang2 Pembatasan Perusahaan 1934 ditjabut kembali, melainkan Undang2 ini masih dapat dipakai sebagai instrumen untuk mengemukakan garis2 kebidjaksanaannja.

Tentu pokok pikiran dari garis2 tsb. adalah berlainan dari pada waktu zaman Kolonial. Untuk menjusun garis2 kebidjaksanaan ini perlu dibentuk lagi Dewan Pembatasan Perusahaan jang akan ditugaskan untuk memikirkan djenis2 perusahaan2 apa jang harus dibatasi.

Sebagai criteria untuk memasukkan suatu djenis perusahaan dalam golongan mana perluasan itu harus dihindarkan, disarankan antara lain:

a. Membuat barang jang termasuk dalam golongan mewah (ump.kosmetika).
b. Membuat barang jang dapat merugikan kesehatan (ump. minuman jg. mengandung alkohol).
c. Membuat alat2 rekreasi jang kurang berguna (umpama mimis bedil angin).
d. Asembling dari barang2, parts mana diimpor seluruhnja dengan bea masuk jang djauh lebih rendah daripada barang jang di assembling (umpama asembling alat televisi).

Dengan pembatasan perluasan dari djenis2 perusahaan2 jang tertentu maka Pemerintah dapat mengalihkan modal investasi dari usaha tersebut ke bidang2 industri jang lebih bermafaat dan berguna untuk masjarakat. Peminat2 dalam bidang industri itu sejogijanja diberikan tjukup fasilitas2 untuk menarik investasi.

UP-GRADING P.N. INDUSTRI SANDANG.

Sebagai realisasi kerdja sama PN. Industri Sandang dengan Institut Tehnologi Tekstil(I.T.T.), telah dibuka Up-grading Course tenaga kerdja oleh Direktur Utama P.N. Industri Sandang Maj.Djen.Marjadi pada tgl. 2 September djam 8.00 pagi di Lembang Bandung. Dalam kesempatan ini Maj.Djen. Marjadi mengatakan a.l., bahwa "Kita selalu memikirkan dan mengusahakan agar dapat ditjukupkan sjarat2 lain untuk meningkatkan produksi", selandjutnja ditegaskan sehubungan dengan diadakannja up-grading bahwa semua itu belum tjukup dan harus tidak boleh dilupakan keharusan untuk terus menerus mengadakan latihan, penelitian dan pengembangan ketjakapan dan keterampilan teknis manusia. Faktor produksi lainnja tidak akan bergerak dan bermanfaat tanpa adanja manusia jang tjakap, trampil dan dinamis kreatif, demikian Maj. Djen. Marjadi.

Up grading Manager Course tersebut akan berlangsung dari tgl. 2 sampai 15 September 1968 jang diikuti oleh Kepala2 Biro, Staf Pembina dan Direktur2 Pabrik P.N. Sandang.

(BI/2-9/A.).

UNDANG-UNDANG NO. 6 TAHUN 1968
TENTANG
PENANAMAN MODAL DALAM NEGERI
DENGAN RACHMAT TUHAN JANG MAHA ESA
PRESIDEN REPUBLIK INDONESIA.

MENIMBANG : a. bahwa didalam penjelenggaraan pembangunan ekonomi nasional jang bertudjuan untuk mempertinggi kemakmuran rakjat, modal merupakan faktor jang sangat penting dan menentukan ;

b. bahwa berhubung dengan itu, perlu diselenggarakan pemupukan dan pemanfaatan modal Dalam Negeri setjara maksimal, jang terutama diarahkan kepada usaha2 rehabilitasi, pembaharuan, perluasan dan pembangunan bidang produksi barang2 dan djasa2 ;

c. bahwa untuk itu perlu ditjiptakan iklim jang baik, dan ditetapkan ketentuan2 perangsang bagi para penanam modal Dalam Negeri ;

d. bahwa didalam sistim ekonomi nasional jang idiil, berlandaskan Pantjasila, ketjuali bidang2 jang dichususkan bagi usaha Negara didalam batas2 ketentuan dan djiwa Undang2 Dasar 1945, terbuka lapangan jang luas bagi usaha2 Swasta ;

e. bahwa pada dasarnja pembangunan ekonomi nasional harus disandarkan kepada kemampuan dan kesanggupan rakjat Indonesia sendiri ;

f. bahwa dalam pada itu, chususnja dalam tingkat perkembangan ekonomi dan potensi nasional dewasa ini perlu dimanfaatkan djuga modal Dalam Negeri jang dimiliki oleh orang asing (domestik), sepandjang itu tidak merugikan perkembangan ekonomi dan pertumbuhan golongan pengusaha nasional ;

g. bahwa dalam rangka pemanfaatan modal Dalam Negeri jang dimaksudkan itu, selain diberikan ketentuan2 perangsang, perlu ditetapkan djuga batas waktu-berusaha bagi perusahaan2 asing (domestik) jang menggunakan modal Dalam Negeri, agar diperoleh pegangan jang djelas bagi semua fihak jang berkepentingan, sehingga dengan pembatasan itu tertampung pula djiwa dari P.P. 10 Tahun 1959 ;

Mengingat : 1. Pasal 5 ajat 1, pasal 20 ajat 1, pasal 27 dan pasal 33 Undang2 Dasar 1945, beserta pendjelasannja;

2. Ketetapan Madjelis Permusjawaratan Rakjat Sementara No. XXIII/MPRS/1966 tentang Pembaharuan Kebidjaksanaan Landasan Ekonomi, Keuangan dan Pembangunan, dan chususnja pasal 63 ;

3. Undang2 No. 1 tahun 1967 tentang Penanaman Modal Asing.

DENGAN PERSETUDJUAN DEWAN PERWAKILAN RAKJAT GOTONG ROJONG

M E M U T U S K A N :

Menetapkan: UNDANG-UNDANG TENTANG PENANAMAN MODAL DALAM NEGERI.

B A B I

PENGERTIAN PENANAMAN MODAL DALAM NEGERI

Pasal 1

(1). Jang dimaksud dalam Undang2 ini dengan "modal dalam negeri" ialah : bagian daripada kekajaan masjarakat Indonesia, termasuk hak2 dan benda2, baik jang dimiliki oleh Negara, maupun swasta nasional atau swasta asing jang berdomisili di Indonesia, jang disisihkan/disediakan guna mendjalankan sesuatu usaha sepandjang modal tersebut tidak diatur oleh ketentuan Pasal 2 Undang2 No. 1 Tahun 1967 tentang Penanaman Modal Asing.

(2). Pihak swasta jang memiliki modal dalam negeri tersebut dalam ajat 1 pasal ini dapat terdiri atas perorangan dan/atau badan hukum jang didirikan berdasarkan hukum jang berlaku di Indonesia.

Pasal 2

Jang dimaksud dalam Undang2 ini dengan "penanaman modal dalam negeri" ialah : penggunaan bagian daripada kekajaan seperti tersebut dalam pasal 1, baik setjara langsung atau tidak langsung, untuk mendjalankan usaha menurut atau berdasrkan ketentuan2 Undang2 ini.

B A B II.

PENGERTIAN PERUSAHAAN NASIONAL DAN PERUSAHAAN ASING

Pasal 3.

(1). Perusahaan nasional adalah perusahaan jang sekurang2nja 51% daripada modal dalam negeri jang ditanam didalamnja dimiliki oleh Negara dan/atau swasta nasional. Persentase itu senantiasa harus ditingkatkan sehingga pada tanggal 1 Djanuari 1974 mendjadi tidak kurang dari 75%.

(2). Perusahaan asing adalah perusahaan jang tidak memenuhi ketentuan dalam ajat 1 pasal ini.

(3). Djika usaha jang dimaksudkan dalam ajat 1 pasal ini berbentuk perseroan terbatas maka sekurang2nja persentase tersebut dalam ajat 1 dari djumlah saham harus atas

B A B III.

BIDANG USAHA

Pasal 4.

(1). Semua bidang-usaha pada azasnja terbuka bagi swasta. Kegiatan Negara jang bersangkutan dengan pembinaan bidang usaha swasta meliputi pula bidang2 jang perlu dipelopori atau dirintis oleh Pemerintah.

(2). Bidang-usaha Negara meliputi terutama bidang2 jang pengusahaannja wadjib dilaksanakan oleh Pemerintah.

B A B IV.

IZIN - USAHA

Pasal 5.

(1). Ketentuan2 mengenai izin-usaha diatur oleh Pemerintah, ketjuali jang diatur oleh Undang2.

(2). Dalam setiap izin-usaha jang diberikan kepada perusahaan asing jang menggunakan modal dalam negeri, ditentukan djangka waktu berlakunja, dengan mengingat ketentuan2 dalam BAB V.

B A B V.

BATAS WAKTU-BERUSAHA

Pasal 6.

Waktu-berusaha bagi perusahaan asing, baik perusahaan baru maupun lama, dibatasi sebagai berikut :

a. dalam bidang perdagangan berachir pada tanggal 31 Desember tahun 1977 ;

b. dalam bidang industri berachir pada tanggal 31 Desember tahun 1977 ;

c. dalam bidang2 usaha lainnja akan ditentukan lebih landjut oleh Pemerintah dengan batas waktu antara 10 dan 30 tahun.

Pasal 7.

(1). Djikalau djangka waktu-berusaha jang ditentukan bagi perusahaan asing berachir, maka warganegara asing jang bersangkutan dapat melandjutkan berusaha dengan djalan antara lain :

a. mengalihkan modalnja kebidang-usaha lain jang batas waktu berusahanja belum berachir ;

b. mengadakan usaha gabungan dengan perusahaan nasional.

(2). Setelah waktu-berusaha untuk perusahaan asing berachir, maka perusahaan atau modal jang dimiliki oleh warga negara asing jang bersangkutan harus dialihkan kepada warga negara Indonesia.

(3). Djika setelah diberi peringatan setjara tertulis sekurang2-nja dua kali oleh instansi jang berwenang, warga negara asing jang berkepentingan didalam waktu satu tahun sedjak berachirnja djangka waktu-berusaha jang dimaksud dalam pasal 5 ajat 2 dan pasal 6, tidak memenuhi ketentuan2 dalam ajat 1 dan 2 pasal ini, maka Pemerintah atau instansi jang ditundjuknja berhak melakukan likwidasi terhadap perusahaan asing jang bersangkutan.

Pasal 8.

Pemerintah berkewadjiban untuk mengambil tindakan2 dan menjelonggarakan usaha2, agar pada waktunja perusahaan2 nasional dapat menampung dan melakukan fungsi dan kegiatan2 perusahaan asing jang batas waktu berusahanja telah berachir.

BAB VI
PEMBEBASAN DAN KEBIDJAKSANAAN PERPADJAKAN

Pasal 9.

(1). Modal2 jang ditanam dalam usaha2 rehabilitasi, pembaharuan, perluasan dan pembangunan baru dibidang2 pertanian, perkebunan, kehutanan, perikanan, peternakan, pertambangan, perindustrian, pengangkutan, perumahan rakjat, kepariwisataan, prasarana dan usaha2 produktip lainnja menurut ketentuan Pemerintah, oleh instansi Padjak tidak diusut asal-usulnja dan tidak dikenakan padjak.

(2). Kelonggaran tersebut pada ajat 1 pasal ini berlaku untuk djangka waktu lima tahun dari berlakunja Undang2 ini.

Pasal 10.

(1). Modal jang ditanam dalam usaha2 dibidang2 termaksud dalam pasal 9 ajat 1 dibebaskan dari pengenaan Padjak Kekajaan.

(2). Deposito dan tabungan jang disimpan dalam bank sekurang2-nja satu tahun, dibebaskan pula dari pengenaan Padjak Kekajaan.

Pasal 11.

Penempatan modal dalam usaha2 dibidang2 tersebut dalam pasal 9 ajat 1 dibebaskan dari Bea Meterai Modal.

bersambung ke "BERITA INDUSTRI" no.3.

INSTRUKSI :

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA

I N S T R U K S I
No. Instr. 76/M/VII/68.

Mengingat : 1. Surat Keputusan Presiden No. 183/1968 tgl. 6 Djuni 1968, tentang Pembentukan Kabinet Pembangunan.

2. Surat Keputusan Menteri Perindustrian No. 34/M/VII/68 tanggal 4 Djuli 1968, tentang : Tugas, wewenang, Kedudukan dan Struktur Organisasi Departemen Perindustrian.

3. Surat Keputusan Menteri Perindustrian No. 67/M/VII/68 tanggal 18 Djuli 1968, tentang pengangkatan Kepala2 Biro dilingkungan Sekretariat Djenderal, Inspektur2 dilingkungan Inspektorat Djenderal, Kepala Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri (L.P.P.I.) dan Kepala Hubungan Masjarakat (Humas).

Mempertimbangkan:

Untuk melaksanakan maksud Surat2 Keputusan diatas, perlu segera mengeluarkan Instruksi sebagai mengatur pelaksanaannja.

MENGINSTRUKSIKAN :

Menetapkan :

Pertama : Kepala2 Biro dari lingkungan Sekretariat Djenderal Deptekra dan Deperdariga lama, melaksanakan serah-terima tugas dan tanggung-djawab djabatan kepada: Kepala2 Biro dilingkungan Sekretariat Djenderal, Kepala2 Urusan dilingkungan L.P.P.I. dan Kepala Humas Departemen Perindustrian.

Kedua : Inspektur2 dilingkungan Inspektorat Djenderal Deptekra dan Deperdariga lama, melaksanakan serah-terima tugas dan tanggung-djawab djabatan dengan Inspektur2 dilingkungan Inspektorat Djenderal Departemen Perindustrian.

Ketiga : Serah-terima tugas dan tanggung-djawab djabatan dilaksanakan sesuai dengan petundjuk2 jang telah ditetapkan dalam daftar lampiran2 Instruksi ini dengan ketentuan sbb.:

a. Penjerahan Bagian per Bagian lengkap dengan personil, alat2 organik Bagian serta arsip surat2 jang mendjadi tanggung-djawabnja.

b. Dalam masa peralihan ini agar diusahakan terdjaminnja kontinitas kelantjaran pelaksanaan tugas2 routin, dan Kepala2 Biro, Inspektur2, Kepala L.P. P.I. dan Kepala Humas jang baru, dengan bekerdjasama dengan Team Reorganisasi Departemen Perindustrian, menjusun konsep pembentukan Bagian2/Urusan2 dilingkungan masing2.

c. Penjerasian pelaksanaan tugas dari Biro2 atau Inspektorat2 bentuk lama kedalam Biro2 atau Inspektorat2 jang baru harus diselenggarakan dalam waktu jang sesingkat-singkatnja.

d. Hal2 jang ada hubungannja dengan usaha penjerasian Organisasi lama ke Organisasi jang baru, dan belum ditentukan dalam Instruksi ini akan diatur dengan Surat2 Keputusan, Perintah atau Instruksi tersendiri.

Keempat : Kepala2 Biro dan Inspektur2 jang tidak melaksanakan serah-terima tugas dan tanggung-djawab djabatan jang disebabkan Biro atau Inspektorat jang akan dipimpinnja itu adalah Biro atau Inspektorat baru, (dalam Struktur Organisasi Deptekra atau Deperdariga lama tidak ada) tjukup melapor kepada Sekretaris Djenderal.

Kelima : Serah-terima tugas dan tanggung-djawab djabatan, pelaksanaannja diatur dan dikoordinir oleh Sekretaris Djenderal, dengan masa peralihan selama-lamanja 30 (tiga puluh) hari kerdja terhitung sedjak tanggal dikeluarkan Instruksi ini.

Keenam : Instruksi ini supaja dilaksanakan dengan sebaik-baiknja.

Ditetapkan di : Djakarta.
Pada tanggal : 25 Djuli 1968

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
M E N T E R I ,
a.p.b.
Sekretaris Djenderal,
t.t.d.
(Drs. Barli Halim)

BAHAN2 POKOK JANG DIKENAI WADJIB LAPOR:

Menteri Perdagangan Dr. SUMITRO dalam Surat Keputusan No.16/Kp/7/1968 tertanggal 15 Djuli 1968, tentang wadjib lapor bagi perusahaan2 jang dikenakan wadjib lapor dalam rangka ketentuan tersebut dibatasi dengan ketentuan; perusahaan jang merupakan mata rantai pertama jang memasukkan/mengadakan barang jang dimaksud kedalam wilajah Indonesia (taraf nasional) atau merupakan mata rantai pertama untuk sesuatu daerah tertentu (taraf lokal), diwadjibkan untuk menjampaikan laporan dalam rangka ketentuan ini.

Pengertian Taraf Nasional jang dimaksud adalah:

a. Barang Asal Impor: Imortir jang mempunjai wilajah pemasaran antar daerah DATI I.

b. Barang Asal Dalam Negeri: Hasil Industri.
   Bagian atau organisasi Pemasaran dari produsen jang mempunjai wilajah pemasaran antar Daerah DATI I.

   Hasil Bumi Kopra:
   1. Produsen pengolahan jang mempunjai wilajah pemasaran antar daerah DATI I.
   2. Pedagang antar Pulau penerima.
   3. Pedagang antar Pulau pengiriman.

   Hasil Bumi Beras.
   Pedagang beras pemegang Surat Izin jang mempunjai wilajah kerdja antar daerah DATI I.

Pengertian TARAF LOKAL:

a. Barang asal Impor.
   1. Importir jang mempunjai wilajah kerdja relatif terbatas dalam DATI I.
   2. Tjabang/Perwakilan importir jang mendjadi distributor untuk daerah tertentu.
   3. Distributor/Agen untuk daerah tertentu.

b. Barang asal Dalam Negeri: Hasil Industri.
   1. Bagian atau organisasi pemasaran dari Produsen setempat/lokal.
   2. Distributor/Agen untuk Daerah tertentu.

   Hasil Bumi Kopra.
   1. Produsen pengolahan setempat.
   2. Pedagang Antar Pulau penerima/lokal.
   3. Pedagang Antar pulau pengiriman lokal.

Hasil Bumi Beras.
Pedagang beras pemegang surat izin Simpan jang mempunjai wilajah kerdja lokal.

Barang jang dikenai wadjib lapor.

Barang jang tersebut dibawah ini merupakan barang jang dikenakan wadjib lapor:

a. Beras: 1). Beras asal impor jang tidak dimasukkan oleh atau untuk Pemerintah.
   2). Beras Dalam Negeri jang diperuntukkan bagi penjaluran kepasaran bebas.

b. Tepung terigu: Asal Impor semua djenis.

c. T e k s t i l: 1). Asal Impor, a. djenis kasar (BE).
   b. djenis2 lainnja.
   2). Asal Dalam Negeri, semua djenis jang merupakan bahan sandang.

d. Gula Pasir : 1). Asal Impor.
   2). Asal Dalam Negeri.

e. Sabun tjutji dan mandi: Semua djenis/merk.

f. K o p r a : Jang merupakan/dimaksudkan untuk pemakaian Dalam Negeri dan bukan untuk ekspor.

g. Minjak goreng/Minjak kelapa: 1). Asal Impor semua djenis/merk.
   2). Asal Dalam Negeri semua djenis/merk.

h. Benang Tenun diperbuat daripada kapas: 1). Asal Impor.
   2). Asal Dalam Negeri.

i. P u p u k : 1). Asal Impor dan hasil Dalam Negeri, semua djenis.

KRISTAL2 PIDATO KENEGARAAN.

Satu2nja djawaban jang tepat untuk memperbaiki keadaan kita sekarang adalah pelaksanaan Rentjana Pembangunan Lima Tahun dengan sungguh2 dan dengan mengerahkan seluruh daja dan kekuatan Bangsa jang tersedia.
Saja djuga meminta pengertian, bahwa Pembangunan Lima Tahun jang akan datang baru merupakan tahap pertama dari serangkaian Pembangunan Nasional, jang masih harus kita lakukan.

Dikutip dari:
Pidato Kenegaraan, Presiden
Djenderal Soeharto.
Tgl.16 Agustus 1968.

PROJEK2 INDUSTRI JANG TERBENGKALAI
AKAN SELESAI ACHIR TAHUN 1968.

Projek2 industri jang selama ini terbengkalai, akan diselesaikan dan diresmikan pembukaannja pada achir tahun 1968, demikian Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. JUSUF, mengumumkan ketika beliau baru2 ini mengadakan penindjauan di Makassar.

Diantaranja jang sudah bisa diresmikan itu, ialah pabrik superphosphate di Tjilatjap, pabrik badja di Tjilegon dan Projek semen Tonasa di Sulawesi Selatan.

Hasil pabrik semen Tonasa, menurut Menteri, dichususkan untuk penggunaan di Sulawesi, antaranja buat memperbaiki pengairan Sandang (Pinrang), Kelara dan tembok2 selokan.

------ (Ant.14-8/68/S).

TEAM AHLI DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN KE SUMATERA.

Team ahli dari Departemen Perindustrian pada achir Agustus 1968 telah berangkat menudju Sumatera Barat dan daerah2 sekitarnja, guna mengadakan Survey industrialisasi di daerah2 tersebut.
Mereka masing2 Ir. Amir Pamuntjak. Drs. Sutan Paki dan Ir. Agil Dahlan.
Keberangkatan Team Survey tersebut dalam rangka mentjari bahan2 serta data2 jang up to date mengenai keadaan industri di daerah2 sasaran. Bahan2 serta data2 jang akan diperoleh akan diperlukan untuk pelaksanaan penerapan dalam Rentjana Pembangunan 5 Tahun di bidang industri jang akan digarap oleh Departemen Perindustrian.

----- (BI/28-8/A.)

INDUK KOPTEXI BUKA BURSA PRODUKSI TEKSTIL.

Bertempat di Djl.K.H. Wahid Hasjim Djakarta, Induk Koptexi telah memulai aktivitasnja dengan membuka bursa untuk umum dalam bidang produksi tekstil dalam negeri antara lain sarung plekat, handuk, kain kelambu, kain tjele bahan kemedja, dan blatju bahan batik.

Disamping itu disediakan tempat penjimpanan barang2 tekstil dalam negeri jang akan didjual serta menerima konsinjasi. Bursa ini disamping untuk anggota Koptexi, dibuka pula bagi pengusaha swasta nasional, bukan anggota jang mempunjai minat.

------ (PAB/29-8/HB).

PERTENUNAN RAKJAT SUMATERA SELATAN MULAI HIDUP KEMBALI.

Kepala Dinas Perindustrian Rakjat Sumatera Selatan Ir. K.Y. Wassil menjatakan, bahwa tidak kurang dari 1000 buah pertenunan rakjat didaerah tersebut jang sedjak beberapa bulan lalu sudah tidak dapat bekerdja diharapkan mulai bulan depan sudah dapat dihidupkan kembali.

Seluruh pertenunan rakjat jang sebagian besar berada dikota Palembang selama ini lumpuh karena tidak dapat membeli benang dengan etjeran. Kini Pemerintah telah menentukan, bahwa dengan melalui sebuah P.N. telah diadakan pendjualan etjeran benang untuk dapat dibeli oleh penenun2 tsb.

Diharapkan seluruh pertenunan rakjat didaerah ini telah dapat bekerdja kembali dengan membeli bahan dari P.N. tsb; sementara menunggu pemintalan benang Protal belum bekerdja, demikian Ir. K.Y. Wassil.

---- (Antara/24-8/S.)

PERESMIAN UNIT TAMBAHAN PABRIK G.I. SHEET PT. TUMBAK MAS.

Dalam rangka production Sharing dengan Toyomenka Inc. dari Djepang, PT.Tumbak Mas telah berhasil menambah satu Unit untuk memprodusir Galvanizet Iron Sheet (G.I. Sheet) atau Seng.
Unit tambahan tersebut telah dapat diselesaikan pemasangannja dan pada tanggal 20 Agustus 1968 telah diresmikan oleh Sekretaris Djenderal Dep.Perindustrian Bapak Barli Halim S.E. atas nama Menteri Perindustrian.
Dengan penambahan satu Unit mesin tersebut diharapkan produksi akan bertambah mendjadi kurang lebih 2000 ton/bulan.
Seperti diketahui G.I. Sheet (Seng) tersebut sangat berguna dalam pembangunan2 perumahan serta bangunan2 lainnja, jang djelas mempunjai andil jang tjukup besar dalam pembantu program kabinet Pembangunan dewasa ini.
Tepat kata2 Bapak Sekdjen Perindustrian jang dalam kata sambutannja mengutjap selamat atas penambahan Unit baru tersebut jang sedjalan dengan Program Kerdja Kabinet Pembangunan, akan dapat menghemat devisa, menambah lapangan kerdja baru serta memberikan Support bagi Pembangunan2 disektor lainnja.
Perlu diketahui bahwa Pabrik Seng PT. Tumbak Mas tersebut terletak di Djalan Gatot Subroto Djakarta.

----- BI/20-8-68/H

LAMPIRAN INSTRUKSI MENTERI PERINDUSTRIAN N .Instr.76/M/VII/68. Lampiran : I.

TANGGAL: 25 DJULI 1968.

PENJERASIAN BIRO2/INSPEKTORAT2/URUSAN BENTUK LAMA KE BIRO2/INSPEKTORAT/URUSAN JANG BARU.

ORGANISASI LAMA : B I R O INSPEKTORAT URUSAN PADA L.P.P.I.	ORGANISASI LAMA : B A G I A N INSPEKTORAT PEMBANTU U R U S A N	Dialihkan kedalam Organisasi Departemen Perindustrian. B I R O INSPEKTORAT URUSAN PADA L.P.P.I.	K E T E R A N G A N :
1	2	3	4
Ex. D E P T E K R A (Lamp. I).			
I. Biro Umum	Bag. Tata-Hukum	Biro Sospol Hukum	
	Bag. Humas	Humas.	
	Bag. Hubungan antar Dep. Lembaga2 Negara	Biro Sospol Hukum.	
	Bag. Hubungan Luar Negeri	Biro Hubungan Luar Negeri.	
II. Biro Tata-Usaha dan Urusan Dalam	Bag. Sekretariat	Biro Sekretariat Pusat/Urusan Dalam.	
	Bag. Kesedjahteraan	- s.d.a. -	
	Bag. Angkutan	- s.d.a. -	
	Bag. Keamanan	- s.d.a. -	
III. Biro Keuangan.	Bag. Anggaran Devisa	Biro Ekonomi & Keuangan.	
	Bag. Anggaran Rupiah	- s.d.a. -	
	Bag. Anggaran Chusus	- s.d.a. -	
	Bag. Pembangunan	- s.d.a. -	

Lampiran I (Halaman 2.)

1.	2.	3.	4.
IV. Biro Organisasi/Personil.	Bag. Tata Personil	Biro Tenaga Kerdja.	
	Bag. Organisasi.	Biro Perentjanaan/Organisasi.	
	Bag. Pendidikan/Latihan.	L.P.P.I.	
	Bag. Administrasi Umum	Biro Sekretariat Pusat Urusan Dalam.	
V. Biro Chusus.	------	---------	
VI. Biro Peralatan/Perlengkapan.	Telah dilikwidir.	---------	
VII. Biro Penelitian/Pengembangan.	Bag. Statistik/Dokumentasi.	Biro Perentjanaan Organisasi.	
	Bag. Penelitian.	- s.d.a. -	
	Bag. Perentjanaan	- s.d.a. -	
	Bag. Pengembangan.	- s.d.a. -	
	Bag. Penilaian.	- s.d.a. -	
Ex. IRDJEN DEPTEKRA (Lamp.II)			
I. Insp. Peng. Umum.	Insp. Pemb. Administrasi Personil	Insp. Adm. Personil.	
	Insp. Pemb. Pengolahan/Operasi	Insp. Umum.	
	Insp. Pemb. Dep. / Daerah.	Insp. Umum.	
II. Insp. Peng. Matereel.	Insp. Pemb. Peralatan.	Insp. Materieel.	
	Insp. Pemb. Produksi.	Insp. Technik Produksi.	
	Insp. Pemb. Pembangunan.	Insp. Materieel.	
III. Insp. Peng. Keuangan.	Insp. Pemb. Keuangan.	Insp. Finek.	
	Insp. Pemb. Akuntansi.	- " -	
IV. Bag. Tata - Usaha	-----	Tata-Usaha Itdjen.	

1.	2.	3.	4.
Ex. DEPERDARIGA (Lamp. III).			
I. Biro Penerangan/Humas.	Bag. Penerangan.	H u m a s .	
	Bag. Humas.	- " -	
	Bag. Publikasi	- " -	
	Bag. Audio Visuil.	- " -	
II. Biro Chusus.	Bag. Sekretariat.	Biro Umum.	
	Bag. Umum.	Biro Sekretariat Pusat & Urusan Dalam.	
	Bag. Keamanan.	- " -	
III. Biro Pembinaan.	Bag. Logistik.	Biro Perentjanaan & Organisasi.	
	Bag. Technik & Produksi.	- " -	
	Bag. Ekonomi & Pemasaran.	Biro Ekonomi & Keuangan.	
	Bag. Umum.	Biro Sekretariat Pusat/Ur. Dalam.	
IV. Biro Keuangan.	Bag. Anggaran.	Biro Ekonomi&Keuangan	
	Bag. Pembiajaan.	- " -	
	Bag. Pengawas & Verfikasi.	- " -	
	Bag. Routine	- " -	
V. Biro Perentjanaan, Penelitian & Pembangunan .	Bag. Perentjanaan.	Biro Perentjanaan & Organisasi.	
	Bag. Penelitian & Pembangunan.	L . P . P . I .	
	Bag. Hubungan Luar Negeri.	Biro Hubungan Luar Negeri.	
	Bag. Umum.	Biro Sekretariat Pusat / Urusan Dalam.	

Lampiran : III.
(Halaman II).

1.	2.	3.	4.
VI. Biro Hukum & Sos. Politik	Bag. Hukum & Perundang2an	Biro Sospol & Hukum	
	Bag. Sosial Politik	- " -	
	Bag. Modal Asing	Biro Hubungan Luar Negeri.	
VII. Biro Administrasi, Organisasi & Personil.	Bag.T.U. Kepegawaian	Biro Tenaga Kerdja.	
	Bag. Pembinaan Personil Dan Pengurusan Tata-Kerdja.	- " -	
	Bag. Pembiajaan Kesedjahteraan Pegawai.	- " -	
	Bag. Organisasi & Prosedure	Biro Perentjanaan/Organisasi.	
	Bag. Administrasi.	Biro Tenaga Kerdja.	
Ex. ITDJEN.DEPERDARIGA (Lamp.IV).			
I. --	- - -	Insp. Umum.	
II. Insp. Urusan Teknik/Produksi		Insp. Urusan Teknik/Produksi.	
III. Insp. Adm./Personil.		Insp. Adm/Personil.	
IV. Insp. Urusan Finek.		Insp. Urusan Finek.	
V. Insp. Urusan Materieel.		Insp. Urusan Materieel.	
VI. Insp. Urusan Chusus.		Insp. Urusan Chusus.	
VII. Bag. T.U. Insp. Djenderal.		T.U. Insp. Djenderal.	

LAMPIRAN : V.

1.	2.	3.	4.
L.P.P.I. (Lampiran V).			
I. L.P.P.I.	Urusan Penelitian Perkembangan	L.P.P.I.	
	Urusan Administrasi	- " -	
	Urusan Pembinaan	- " -	
	Akademi Pimpinan Perusahaan Djakarta	- " -	
	Akademi Kimia Analis Bogor.	- " -	
	Akademi Technologi Kulit, Jogjakarta.	- " -	
	Akademi Perindustrian, Makassar.	- " -	
II. Institut Technologi Tekstil, Bandung.	- -	L.P.P.I.	
III. B.P. Keramik, Bandung.	- -	L.P.P.I.	
IV. B.P. Batik, Jogjakarta.	- -	L.P.P.I.	

Ditetapkan di : D J A K A R T A.
Pada tanggal : Djuli 1968.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.
M E N T E R I,
a.p.b.
Sekretaris Djenderal,
t.t.d.

(Drs. BARLI HALIM).

PABRIK SUSU "PT.INDOMILK"
BERDIRI DI INDONESIA.

Pada tgl. 29-8 j.b.l. bertempat di Djl. Gandaria 26 Km dari Djakarta arah Bogor telah diadakan upatjara perletakan batu pertama Pabrik Susu P.T. Indomilk oleh Sek.Djen. Departemen Perindustrian Barli Halim S.E. dengan disaksikan para pedjabat dari DCI. Djakarta Raya Dubes Australia para undangan lainnja.

Dalam kata sambutannja Menteri Perindustrian jang dibatjakan Sek. Djen. Departemen Perindustrian mengatakan, bahwa sedjak diundangkannja U.U. Penanaman Modal Asing dibidang Industri telah dibuka dan berdjalan 4 matjam pabrik dalam rangka penanaman Modal Asing.

Kita berharap, demikian Menteri, dengan kemadjuan menurut rentjana maka pada pertengahan tahun depan pabrik ini telah dapat memperkenalkan produksinja kepasaran Indonesia. Diharapkan pula oleh Menteri agar pabrik ini tidak hanja memperkenalkan product baru jang dibuat di Indonesia untuk konsumen Indonesia, tapi djuga merupakan tempat untuk melatih personil2 Indonesia memperoleh pengetahuan management perusahaan.

Dalam rangka usaha pemerintah untuk meningkatkan lebih banjak produksi pangan, pabrik ini dapat diharapkan memberikan sumbangan jang riil dengan menghasilkan susu kental manis. Demikian Menteri Jusuf.

Suatu joint venture antara Australia dan Indonesia untuk mendirikan pabrik susu jang akan dinamakan P.T. Indomilk dalam waktu dekat sudah akan mulai operasinja.

Kalau pabrik ini sudah mulai beroperasi dengan kapasitas penuh maka akan dapat diprodusir sedjumlah 50 djuta kaleng susu kental manis setahunnja. Pabrik jang sedang didirikan tsb. adalah joint venture ke 4 dari Australia Dairy Produce Board di Asia Tenggara, pabrik2 jang serupa lainnja sudah didirikan di Bangkok, Manila dan Singapura. Dalam joint venture ini Australian Dairy Produce Board akan menjediakan "know-how" dan pengawasan teknis dari hasil2 produksinja. Tapi pengawasan2 itu akan bersifat sementara karena setelah tenaga2 ahli setempat dididik untuk keachlian2 tsb. maka tenaga achli management dan technical control dari Australia akan ditarik kembali. Modal permulaan perusahaan ini adalah US $ 750.000 dan untuk tambahan modal Australian Dairy Produce Board memberikan pindjaman sebesar US $ 600.000. Pindjaman tsb. akan dibajar kembali dalam waktu 10 tahun. Perusahaan ini adalah joint antara Australian Dairy Produce Board Australia dan P.D. & I Marison dari Indonesia.

(BI/29-8/S.)

IN MEMORIAM:

R. S U K A M T O KEPALA STAF K O P R O S A N.

Kita kenal Bapak R. Sukamto jang sederhana dan simpatik. Djabatan jang terachir adalah Kepala Staf Komando Operasi Projek2 Sandang (KOPROSAN) Departemen Perindustrian.

Pada tgl.28 Agustus 1968 jbl. djam 18.30 R.Sukamto telah berpulang kerachmatullah dengan tenang pada usia 54 th, Beliau meninggalkan seorang isteri dan 7 orang anak2nja. Djenazahnja dikebumikan di Blok P.Kebajoran Baru, dengan mendapat perhatian jg. besar.

Kita mengenang Alm.R.Sukamto, dimana Beliau telah berbuat banjak dlm. usaha2 Pembangunan bagi kemadjuan Projek2 Pemerintah dan Industrialisasi. Beliau dilahirkan di Madiun tgl.7 Djuli 1915 dan berpendidikan HIS-Mulo Gesubsideerd th.1935 dan Middelbare Handelschool. Pengalaman2nja banjak dilapangan perindustrian.

Pada djaman Djepang sedjak th.1942 aktif pada perusahaan2 Pemerintah. Selama th.1945-1947, mendjabat Ketua Direksi Gabungan Perusahaan2 Negara, kemudian diangkat untuk mendjabat Kepala Tjabang Badan Industri Negara di Madiun dan Kediri. Karena ketekunannja, ia dipertjajakan untuk mendjabat Wkl. Direktur B.I.N. Pusat dan pada th.1955 diangkat sebagai Direktur B.I.N. Pusat.

Karier beliau mulai n a i k dan dikenal, sedjak mendjabat Direktur L.P.3I. (Lembaga Penjelenggara Perusahaan2 Industri Pusat) Mulai th.1961 s/d 1963 mendjabat Presiden Direktur PNPR Leppin Karya Yasa di Djakarta. Ia mengerti betapa harus bekerdja dan berbuat untuk masa depan Industrialisasi. Kepemimpinannja untuk sesuatu Komando guna memadjukan Projek2 Industri dihargai oleh Staf-nja serta Sardjana2 jang membantunja. Projek Marmer di Wadjak Tulungagung, sampai berhasil dibuat berproduksi.

Apa jang orang duga "tidak mungkin" bagi Pak Kamto (R.Sukamto) tetap optimis. Ia mendjadi motor pendorong dengan bekerdja keras. Ini terbukti bahwa pada th.1961 telah diserahkan pada daerah2 dan dan PNPR sebanjak 75 buah pabrik2/projek2. Dalam tahun 1959 ia telah menjuruh stop impor patjol, karena Patjol buatan Indonesia (LP3I tjap Biawak) menghasilkan antara th.1960/1963 sebanjak 2 djuta buah. Ia telah succes pula mengassemblir pada th.1960-1962 dengan kerdja sama Leppin/Pabrik Tjawang/Ralin, 55.000 Radio Transistor jang sebelumnja belum dikenal di Indonesia. Ternjata sampai sekarang dianggap jang terbaik asemblingnja. Pada th.1962 dlm. tempo 5 bulan sadja telah diassemblir 10.000 TV. jang sekarang masih baik kwalitetnja. Pada th.1962 dalam masa hanja 4 bulan, dapat diassemblir 3.000 Bemo.

Pertengahan th.1963 beliau diangkat mendjadi Direktur/Kepala Biro Pengawasan Pembangunan Projek2 baru BPU-PNPR dari Dep. Perindustrian Rakjat. Sedjak tgl.31 Mei 1965 diangkat mendjadi Kepala Staf KOPROSAN. Ia sedang menjelesaikan Protal Bekasi Palembang/ Bandjaran, tetapi Pembangunan Industri ini baru sadja akan sampai pada penjelesaiannja, Bapak R.Sukamto telah dipanggil oleh Allah Subchanahu Wata'ala. Mudah2an djasa-djasanja bagi kepentingan pembangunan Negara jang menimbulkan manfaat dewasa ini, dikurnia Tuhan Jang Maha Esa, sesuai dengan amalan dan perbuatannja.

A m i n.

-HMB-

BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

an K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

. 3 | Tanggal 9 September 1968. | Tahun Ke-I.

ITERBITKAN OLEH :

HUMAS

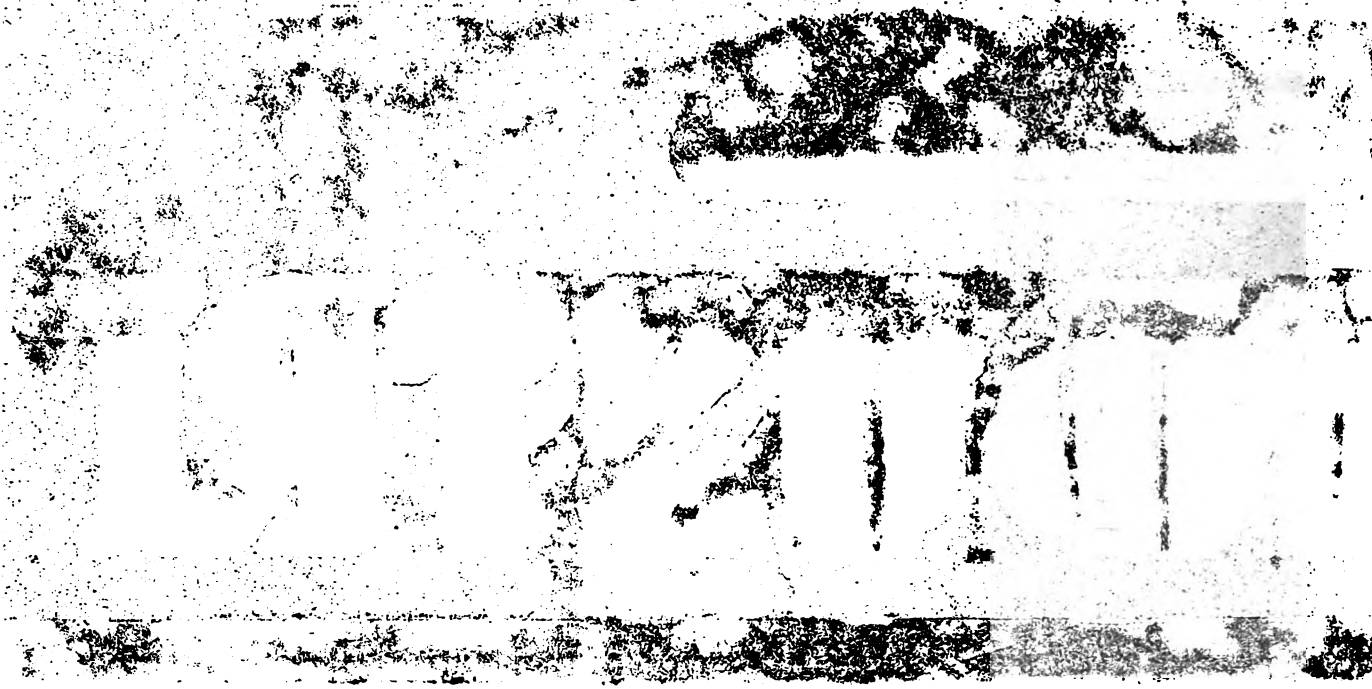
partemen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Hal.

Usaha mentjiptakan [illegible]

dengan [illegible]

KATA PENGANTAR.

Guna mengusahakan tertjapainja kondisi jang baik bagi Industri Dalam Negeri dengan merehabilitasi, perluasan serta penjelesaian pembangunan pabrik2 kita mengharapkan dengan ber-angsur2 aparat produksi Industri dapat disempurnakan.

Melalui Bulletin ini diketengahkan segi2 produksi Industri Dalam Negeri chususnja Tekstil, serta harga2 Tekstil dan pengaruh peraturan dibidang industri tekstil dalam Negeri.

Mengenai fungsi Bapindo kami ketengahkan setjukupnja, chususnja jang menjangkut Industri.

Kemudian seni Keradjinan Rakjat jang merupakan pentjerminan kepribadian Bangsa dan refleksi budaja akan melengkapi Bulletin kita ini.

Selandjutnja usaha penanaman Kapas Rakjat merupakan hal jang penting untuk kita ketahui bersama, dan lain-lain Berita Industri jang sempat kami sadjikan dalam penerbitan nomor ini.

REDAKSI.

PRODUKSI DALAM NEGERI DAN HARGA2 TEKSTIL SERTA PENGARUH PERATURAN2 DIBIDANG INDUSTRI TEKSTIL DALAM NEGERI.

- Realisasi Penjediaan Sandang.
- Sampai djauh mana usaha2 pentjiptaan iklim jang "favorable" untuk Industri Dalam Negeri.

PERKIRAAN SEMENTARA.

I. PRODUKSI DALAM NEGERI.

1. Produksi Benang Tenun.

Dari bulan Djanuari s/d bulan Agustus 1968 Produksi Benang Tenun hasil Pabrik2 Pemintalan diseluruh Indonesia diperkirakan meliputi djumlah 85.700 ₿ ;

2. Produksi Tekstil.

a. Benang Tenun ex Import	52.700 ₿
b. Produksi Dalam Negeri	85.700 ₿
	138.400 ₿

Dengan memperhitungkan : 1 bal benang tenun mendjadi 1.250 meter tekstil djadi, maka produksi tekstil Dalam Negeri diperkirakan mentjapai : 138.400 x 1.250 meter = 173.0 djuta meter ;

II. DJUMLAH PENJEDIAAN TEKSTIL.

Dengan memperhatikan hal2 tersebut diatas, maka penjediaan tekstil hingga achir Agustus 1968 diperkirakan (setjara hati2) sebagai berikut :

a. asal impor	: 231,8 djuta meter ;
b. asal Dalam Negeri	: 173.0 djuta meter ;
c. carry over tahun 1967	: 115.3 djuta meter ;
D j u m l a h	: 520,1 djuta meter.

III. HARGA - HARGA.

1. Harga - Kapas.

Perkembangan harga kapas Dalam Negeri pada dasarnja mengikuti harga Kapas ex. impor, walaupun tidak setinggi kapas impor mengingat mutunja memang lebih rendah (grade, staple dan kotoran).

Harga kapas impor, karena sifat impornja terbatas pada waktu-waktu pembukaan L/C ex P.L. - 480 menundjukkan harga jang fixed. Harga pada bulan Djanuari 1968 (BE=90) : SLM 7/8" = Rp. 54,60. Harga pada bulan Agustus 1968 (BE=235) : SLM 7/8" = Rp. 168,25.

2. Harga Benang Tenun.

Dengan mendasarkan harga pasar jang berlaku, maka harga benang tenun No.20/S per bal, baik asal impor maupun asal Dalam Negeri berkisar sebagai berikut :

Bulan Djanuari 1968 : Rp. 30.000 - 39.000,- (index 200-260);
Bulan Agustus 1968 : Rp. 52.000 - 54.000,- (index 345-360);
(dengan dasar index 100 untuk harga benang tenun terendah sesudah Oktober 1966).

3. Harga Tekstil.

Dengan mengambil index 100 atas 7 matjam tekstil kasar, sedjak bulan Oktober 1966, maka keadaan harga tekstil adalah sebagai berikut:

Djanuari 1968 : index = 280.
Agustus 1968 : index = 511.

V. PERATURAN2 DAN PENGARUHNJA.

Dalam rangka memberikan kesempatan hidup setjara wadjar kepada industri Dalam Negeri pada umumnja, dan industri tekstik pada chususnja, maka sedjak permulaan tahun 1968 berturut-turut telah dikeluarkan peraturan2 jang mempunjai pengaruh terhadap perindustrian tekstil.

1. Surat Keputusan Menteri Keuangan No.017/MK/III/2/1968 tanggal 3 Pebruari 1968 tentang tarip bea masuk, opzen, pungutan ekstra (laba lebih), pembebasan sebagian/seluruhnja terhadap barang2 impor, menetapkan kenaikan pembebanan total untuk tekstil katun kasar dan dikelantang dari 20% mendjadi 30% mendjadi 30%, sedang tekstil jang ditjelup/ditjetak dari 30% mendjadi 45%.

PENGARUHNJA : Mengingat biaja produksi di Dalam Negeri masih lebih tinggi dibandingkan dengan harga impor berdasarkan peraturan tersebut, maka industri Dalam Negeri relatif tetap lesu, walaupun padjak pendjualan pada beberapa hasil produksi ditiadakan pada tahun jang lalu;

2. Surat Keputusan Menteri Keuangan No.0131/MK/III/4/1968 tanggal 24 April 1968 tentang penjempurnaan tarip bea masuk, opsen, pungutan extra (laba lebih), pembebasan sebagian/seluruhnja terhadap barang2 impor; menaikan opzen pada tekstil katun kasar dari pembebanan, total 30% mendjadi 75% dan selandjutnja diadakan tingkatan2 pembebanan, sesuai dengan tingkat processing, sehingga mentjapai pembebanan 120% untuk tekstil katun jang halus & berwarna/print.

PENGARUHNJA : Dengan kenaikan pembebanan total ini, dirasakan adanja kegiatan kembali industri tekstil Dalam Negeri Dua bulan setelah peraturan tersebut terlihat realisasi tambahannja kegiatan didaerah2 pusat pertenunan.

Namun demikian, karena perbedaan antara pembebanan impor tekstil djadi hasil tenun dengan tekstil djadi hasil radjut, maka peraturan bea masuk masih perlu disempurnakan;

3. Surat Keputusan Bersama Menteri Perdagangan dan Menteri Keuangan No.1/KP/6/68 tanggal 15 Djuni 1968 tentang pembajaran muka pungutan2 pabean untuk barang2 golongan B dan C dari daftar B.E.

   PENGARUHNJA : Bahan baku untuk perindustrian tekstil jang masuk dalam golongan A akan diimpo lebih banjak, karena tanpa pembajaran muka pungutan pabean;

4. Surat Keputusan Bersama Menteri Perdagangan dan Menteri Keuangan No.2/KP/6/1968 tanggal 15 Djuni 1968 tentang tentuan impor beberapa matjam tekstil, menetapkan pengeluaran tekstil halus (non-cotton) dari daftar B.E.

   PENGARUHNJA : Penggunaan DP untuk impor tekstil non cotton, menaikan harga tekstil halus dipasaran.
   Kenaikan harga ini menimbulkan tambahan demand untuk tekstil kasar (non-cotton) termasuk tekstil produksi Dalam Negeri, jang berarti ada kenaikan demand untuk tekstil produksi Dalam Negeri;

5. Surat Keputusan Menteri Keuangan No. Kep.135/M/III/7/1968 tanggal 31 Djuli 1968 tentang pungutan tambahan terhadap impor tekstil sutera/sutera tiruan, wol, termasuk barang2 hasil djadinja jang dibuat dari bahan2 tersebut.
   Surat Keputusan ini menaikan pembebanan impor tekstil non-cotton sebanjak 30%, sehingga pembebanan terendah dari 150% mendjadi 180% ;

6. Surat Keputusan Menteri Keuangan No.Kep.138/M/III/1968 tanggal 31 Djuli 1968 tentang perubahan pungutan extra terhadap pengimporan cambrics dari 180 Rp. US.$. mendjadi Rp. 220,-/US/$., pada dasarnja tidak berobah %-age bea masuk atas cambrics.

   PENGARUHNJA : (dari keputusan tertjantum pada VI 5 & VI 6) : Memberikan lebih besar kemungkinan pemasaran tekstil hasil produksi Dalam Negeri, jang merupakan substitutenja;

7. Surat Keputusan Menteri Perdagangan tentang pentjabutan sementara perdagangan dengan Hongkong dan Singapore.

   PENGARUHNJA : Harga2 mendjadi lebih mantap bagi produksi Dalam Negeri.

V. PEMBANGUNAN BARU INDUSTRI TEKSTIL.

1. Pembangunan Pabrik Pemintalan Bekasi dewasa ini telah selesai 82.5% sedang pembangunan Pabrik Pemintalan Palembang telah selesai 79%.
   Kedua Protal tersebut direntjanakan selesai pada achir tahun ini;

2. Direntjanakan, bahwa dari Grant Belanda diperoleh :
   - sebuah pabrik cambrics halus (premissima);
   - sebuah unit rotary screen printing;
   - perlengkapan alat2 laboratorium dan perpustakaan Institut Teknologi Tekstil di Bandung;

3. Dalam rangka meningkatkan mutu produksi Dalam Negeri, sebuah perusahaan di Bandung (P.T. Lontjeng) telah membeli dan memasang mesin rotary screen printing. (mesin jang sedjenis dengan jang akan diberikan lewat Grant Belanda);

4. Dalam rangka pembangunan industri sandang dengan mengikut sertakan modal asing, pada saat ini telah tertjapai persetudjuan prinsip antara P.T. Lontjeng Bandung dengan C. Itoh dan Toyobo Djepang jang akan mengusahakan suatu integrated textile mill di Bandung jang mengolah bahan2 dari kapas dan tetoron;

5. Dalam mendjadjagi kemungkinan penanaman modal asing, telah datang menindjau pabrik2 Tekstil di Indonesia (Djawa) Team OSIC (Overseas Spinning Invesment Corporation) dari Osaka Djepang dan Team dari perusahaan serat2 synthetis Negeri Belanda (Algemene Kunstsyde Unie N.V.). Kedua-duanja dalam bulan Agustus 1968.

DIREKTORAT DJENDERAL PERINDUSTRIAN TEKSTIL
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

Demikianlah a.l. bahan jang kami peroleh dari Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil, Departemen Perindustrian.-

---

SEKITAR
INDUSTRI PULP & KERTAS INDONESIA.

I. BAHAN BAKU JANG TERDAPAT DI INDONESIA.

1. Kaju.
1.1. Kaju Coniferous (serat pandjang).
  a. Kaju Pinus Mercusii.
  b. Agathis Loranthifolia.
1.2. Kaju dan daun (serat pendek).
2. Bambu (serat sedang).
3. Merang.
4. Kertas bekas.
5. Ampas tebu.
6. Rosella, Dlsb.

II. Konsumsi Kertas di Indonesia.

1. Pemakaian jang diperkirakan dalam tahun 1968.
1.1. Pemakaian kertas seluruhnja berdjumlah: 263.390 ton, jang dipenuhi oleh produksi dalam negeri sebesar 12% sedangkan import sebesar 88%.
1.2. Djenis kertas jang dipergunakan meliputi:
1.2.1. Kertas koran .... 11,28%.
1.2.2. Kertas tulis/tjetak .... 32,28%.
1.2.3. Kertas bungkus .... 36,21%.
1.2.4. Kertas tebal/karton .... 8,25%.
1.2.5. Djenis kertas lainnja termasuk sigaret .. 1,43%.
1.3. Djumlah penduduk .... 110,2 djuta.
1.4. Pemakaian kertas per kapita .... 2,31 kg/th.
2. Penambahan pemakaian kertas setiap tahun sebesar .... 7%.
3. Penambahan djumlah penduduk setiap tahun sebesar .... 23%.

III. PEMASARAN KERTAS.

Djumlah prosentase pendjualan kertas di Indonesia.

a. Djawa - Madura .... 72,5%.
b. S u m a t e r a .... 16,0%.
c. Kalimantan-Sulawesi-Irian Barat. 11,0%
d. Nusa Tenggara .... 0,5%.

(Bersambung ke "B.I." no.4/1968).

FUNGSI BAPINDO SEBAGAI LEMBAGA PEMBIAJAAN PEMBANGUNAN BIDANG INDUSTRI.

Sesuai dengan kebidjaksanaan Pemerintah dibidang pembangunan, hususnja pembangunan sektor industri, maka Bapindo berperanan se-agai lembaga pembiajaan untuk bidang industri, baik sektor Negara aupun sektor Swasta.

Peranan itu didjalankan oleh Bapindo dengan:

. memberi kredit djangka pendek untuk modal kerdja perusahaan2 industri jang hampir gulung tikar agar dapat mengadakan kegiatannja kembali ;
. memberikan pindjaman djangka menengah untuk rehabilitasi dan perluasan ;
. memberikan pindjaman djangka pandjang jang chusus diberikan untuk menjelesaikan pembangunan projek2 Pemerintah ; dan
. memberikan djasa2 untuk mendirikan dan memperkembangkan projek2 atau perusahaan2 industri.

Guna melaksanakan fungsinja itu Bapindo memerlukan modal dasar, ana2 jang berhasil dihimpun sendiri, softloan dari Bank Sentral, ana penjertaan modal Pemerintah, kredit barang dari Pemerintah da-am rangka pengelolaan kapas S.A.C. dari P.L. 480 untuk Patal2, dan odal kerdja jang diperoleh dari hasil kerdja sama dengan lembaga2 euangan/bank2 diluar negeri.

Modal dasar jang telah diperoleh berdasarkan Undang2 No.21 Prp ahun 1960 dan ketetapan Presiden No.2 tahun 1966 jang ditetapkan ebesar Rp.110 djuta baru didrop oleh Pemerintah sebesar Rp.60 djuta. ila Undang2 Tentang Bapindo jang baru telah disahkan, diharapkan ahwa modal dasar tsb. akan diperbesar lagi sesuai dengan peranan-ja sebagai bank pembangunan.

Aktivitas2 pemberian kredit jang telah dilakukan oleh Bapindo ari semester I tahun 1967 sampai semester I tahun 1968 telah meli-uti djumlah Rp.2.335,98 djuta, masing2 untuk sektor Pemerintah se-esar Rp.824,87 djuta dan untuk sektor swasta sebesar Rp.1.511,11 dju-a. Kredit jang telah direalisasikan itu terutama ditudjukan untuk idang produksi pangan, tekstil, pengangkutan dan untuk beberapa idang lain jang tjukup vital.

Dewasa ini Bapindo telah membuka djalan untuk mengadakan hubu-gan dengan badan2 dan lembaga2 keuangan serta bank2 luar negeri, aik dalam rangka mendjaga kemungkinan memperoleh bantuan untuk mem-erkuat modal kerdjanja maupun dalam rangka usaha meningkatkan effi-siensi kerdja serta penjempurnaan segi management bank.

Dengan Kredietanstaltsfur Wiederaufbau (K.F.W.) dari Djerman telah didjadjagi kemungkinan pemberian bantuan kredit dalam rangka bantuan

bantuan Djerman Barat kepada Indonesia dengan penawaran line of credit guna pembiajaan industri swasta. Dengan I.B.R.D. kini telah terbuka kesempatan kemungkinan bantuan kredit kepada Bapindo, sehingga dalam waktu dekat diharapkan kedatangan seorang pedjabat I.F.C. untuk menjaksikan kegiatan dan operasi Bapindo.

Selandjutnja dalam rangka pembentukan Outwikkelings Bank voor Indonesia (O.B.I.) atas dasar joint venture antara Indover (N.V. De Indonesische Overzease Bank) dengan N.O.F. (Nederland Overzeese Financiering Maatschappij) di Amsterdam, telah berangkat ke Amsterdan Sdr. Drs. Murdyono Sumadyono. Dengan adanja joint venture itu diharapkan akan dapat ditarik modal Belanda dan dari Negara2 Eropah lainnja guna keperluan pembiajaan industri swasta di Indonesia. Kegiatan O.B.I. itu nantinja akan ditampung oleh Bapindo.

Kerdjasama dengan badan internasional lainnja sedang pula diusahakan oleh Bapindo, antara lain dengan International Executive Service Corps (I.E.S.C.), UNINDO, British Consultant Bureau, ILO dan lain-lain.

(B.I.-7-9-/FT).

PENGUMUMAN

VETERAN PEDJOANG KEMERDEKAAN R.I.

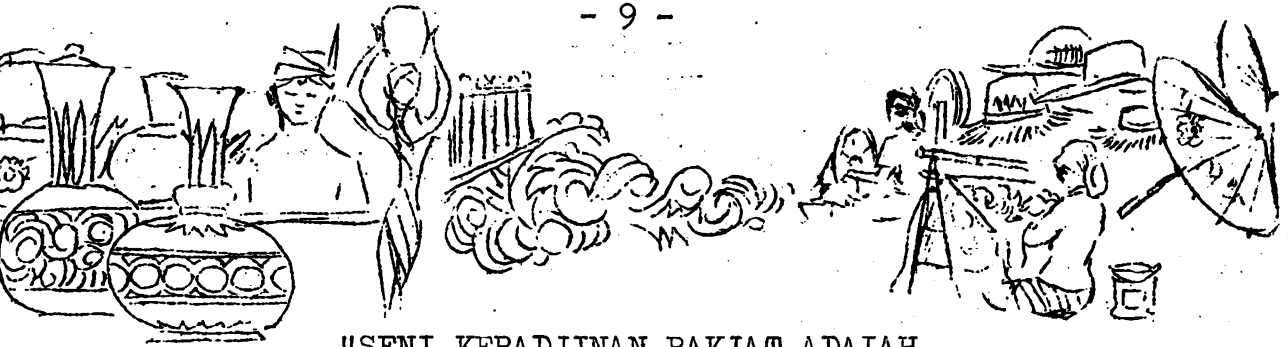
Diumumkan kepada Seluruh Veteran Pedjoang Kemerdekaan R.I. jang tergabung dalam lingkungan ex. Karyawan Departemen Perindustrian Dasar Ringan dan Tenaga diminta agar segera mendaftarkan kembali nama2nja dengan sjarat2 menundjukkan:

a. Surat Keputusan/Pengesahan Veteran.
b. Sensus Veteran Pedjoang Kemerdekaan R.I.

Pendaftaran dilakukan pada hari2 Kerdja di Sekretariat Corps Penghubung Veteran R.I. pada Sdr. A.E. Sundarja, diruang Tingkat IV (Biro Perentjanaan & Organisasi Departemen Perindustrian, Djl. K.H. Hasjim Asjhari 6-12 (d/h. Djl. Kemakmuran) Djakarta.

Corps Penghubung Veteran R.I.
Ex. DEPERDARIGA,
K e t u a,

ttd.

(N.A. DATOE LOLO).

"SENI KERADJINAN RAKJAT ADALAH
PENTJERMINAN KEPRIBADIAN BANGSA"

Oleh: Drs. Sukarno.

I. MEMASUKI MASA PEMBANGUNAN.

GETARAN DERAP langkah masa pembangunan telah meresapi perasaan setiap insan bangsa Indonesia, jang telah siap untuk turut menjingsingkan lengan badju, memeras keringat, bekerdja giat seirama dengan derap geloran pembangunan.

Arah serta sasaran pembangunan lima tahun pertama telah tergaris dengan djelas kemana barisan pembangunan akan ditudjukan. Ambeg paramaarta langkah demi langkah telah pula ditentukan dengan perintjian jang saksama, dalam masa pembangunan ini dengan tegas ditandaskan agar barisan bidang perindustrian dapat merupakan perintis dan pelopor kemadjuan zaman (modernisasi).

"SERBA INDUSTRI" atau INDUSTRIALISASI, adalah merupakan salah satu alat menudju kearah penanggulangan kekurangan serta kemelaratan, maka karena aja perkembangan industri merupakan faktor utama dalam masa pembangunan jang akan datang.

Karya keterampilan tangan atau dengan istilah jang lebih lazim usaha keradjinan rakjat Indonesia ini masih menjangkut kehidupan serta penghidupan rakjat banjak. Oleh karena itu usaha keradjinan merupakan pula salah satu unsur penting dalam masa pembangunan.

II. BATASAN KERADJINAN TANGAN.

Berbitjara lebih djauh tentang keradjinan tangan ini, pertama-tama akan kita djumpai batasan, arti serta luasnja ruang gerak usaha keradjinan.

Hingga kini belum dapat ditentukan suatu rumusan jang lengkap tentang batasan keradjinan tangan, ataupun pengertian keradjinan tangan.

a. Rumusan jang dapat diterima oleh semua kalangan, sehingga dengan rumusan tersebut dapat tampil setjara djelas kechususan sifat dari keradjinan.

b. Rumusan jang sanggup memberikan pengertian, sehingga dengan rumusan tersebut dapat djelas tergambar besar ketjilnja ruang gerak.

c. Rumusan jang kuasa memberikan garis tegas, sehingga dengan rumusan tersebut, tidak lagi meragukan pembagian tugas.

Belum adanja rumusan tersebut antara lain disebabkan karena kelainan tjara penindjauan.

Sebagian menindjau lewat tjara pengerdjaan,
Sebagian lain melihatnja dari produksi,
Ada penindjauan jang melewati nilai2 kesenian,
Ada pula jang melakukan pengelihatannja lewat tingkat2 pengetahuan serta peralatannja.

Demikian maka besar ketjilnja ruang lingkup usaha keradjinan tergantung dari tjara penindjauan.

Sekiranja kita mempergunakan suatu batasan jang terdapat dari Ensiklopedia Indonesia jang berbunji : .....

"KERADJINAN TANGAN, SEDJENIS KERADJINAN JANG MENGHASILKAN PELBAGAI BARANG PERABOTAN, BARANG2 HIASAN ATAU BARANG2 ANGGON JANG MASING2 BERMUTU KESENIAN; BARANG2 TERSEBUT DIBUAT DARI KAJU,BESI, PORSELIN ATAU GADING, KATUN TENUNAN DAN SEBAGAINJA".

Maka ruang lingkup keradjinan akan terbatas pada hasil barang jang berselera kesenian.

Akan tetapi guna memberikan wahana bagi usaha keradjinan jang menghasilkan barang2 kebutuhan hidup sehari-hari, maka batasan tersebut diatas pada sa'at sekarang ini masih diperlukan penambahan2.

Demikian maka usaha keradjinan akan turut memiliki peranan penting dalam masa pembangunan, selaras dengan garis kebidjaksanaan jang telah ditetapkan oleh Pemerintah.

III. PERANAN KERADJINAN RAKJAT.

Kalau kita kembali mengarahkan pembahasan kepada permasalahan jang dihadapi dalam masa pembangunan, maka dapat diketengahkan disini antara lain:

a. Masalah tambahan penduduk jang menjangkut lapangan kerdja,
b. masalah peningkatan taraf hidup jang menjangkut peningkatan daja beli.
c. Masalah ekonomi jang menjangkut masalah menambahkan devisa serta penghematan devisa, dan berbagai masalah lainnja.

Dari aneka permasalahan tersebut maka pembinaan usaha keradjinan akan merupakan pula salah satu djalan keluar dalam penanggulangan kesulitan menghadapi masalah2 tersebut diatas.

Dalam masalah lapangan kerdja, usaha keradjinan mendjadikan perangsang kearah tertjiptanja lapangan kerdja, baik merupakan usaha atau kerdja utama ataupun kerdja sambilan, sedang dalam

masalah devisa usaha keradjinan tidak hanja menghasilkan barang2 export sebagai penghasil devisa tetapi djuga menghasilkan barang kebutuhan sehari-hari sebagai sarana penghematan devisa.

Untuk mengetahui serta mendalami peranan keradjinan tangan dimasa pembangunan jang akan datang petikan disini:

"MISSION DAN SASARAN POKOK DARI KERADJINAN RAKJAT" jang telah digariskan Direktur Djendral Keradjinan Rakjat.

MISSION :

Bahwasanja keradjinan rakjat memikul pula tanggung djawab untuk turut serta giat dan njata, mensukseskan PANTJA KRIDA menudju masjarakat adil dan makmur.

SASARAN POKOK.

Selaras dengan Ambeg Paramaarta jang telah digariskan maka keradjinan rakjat memiliki sasaran pokok:

a. memperluas dan menambah lapangan kerdja jang harus berarti, menambah dan meningkatkan penghasilan (income) rakjat.
b. meningkatkan daja beli rakjat dan meningkatkan daja guna baik mutu maupun djumlah.
Peningkatan daja guna tidak hanja bagi pemenuhan kebutuhan didalam negeri jang berarti penghematan devisa, tetapi djuga bagi barang2 untuk export serta para wisatawan jang djuga berarti penghasilan devisa.

KRISTAL2 PIDATO KENEGARAAN.

Dengan dilaksanakannja permulaan pembangunan dalam tahun depan, maka hal itu tidak berarti bahwa keadaan dengan "mendadak" mendjadi berobah. Tahun depan merupakan masa peralihan,dari berachirnja program stabilisasi dan rehabilitasi jang kita selesaikan tahun ini dengan masa permulaan daripada pembangunan dalam arti jang sebenarnja.

Disamping faktor-faktor ekonomi, maka pelaksanaan pembangunan memerlukan prasarana politik dan prasarana mental.
Hal ini perlu kita sadari, oleh karena pada hakekatnja pembangunan itu dilakukan oleh manusia dan untuk manusia.

Prasarana ekonomi disatu fihak dan prasarana politik serta bagi bangsa jang sedang membangun.

Dikutip dari:
Pidato Kenegaraan, Presiden
Djenderal Soeharto
Tgl.16 Agustus 1968.

USAHA PERTANAMAN KAPAS RAKJAT DIDAERAH KABUPATEN KEDIRI.

Oleh: S. PRONO BA.

1. Pendahuluan bertjeritera tentang apakah daerah Kediri memang tjotjok untuk tanaman kapas, setjara terperintji terlampau terlambat untuk disadjikan. Jang kita hadapi sekarang adalah bahwa pada waktu ini di Kediri menghasilkan kapas relatip banjaknja. Sedang menurut data2 ilmiahpun daerah Kediri baik untuk tanaman kapas, sehingga PPN Serat Asembagun mengadakan tjabangnja di-Kabupaten Kediri jang berkedudukan di Ketjamatan Kandat.

Kalau ditindjau dari segi pengusahaannja, di Kediri ada dua matjam pertanaman kapas:

a. Tanaman kapas jang diselenggarakan oleh PPN Serat Asembagus tjabang Kediri. Ia menjewa tanah rakjat dalam djangka waktu tertentu untuk ditanami kapas.

B. Tanaman jang diselenggarakan oleh rakjat sendiri untuk selandjutnja kita sebut tanaman kapas rakjat.

Disamping itu ada djuga areal tanaman kapas jang diselenggarakan oleh Pabrik Pemintalan kapas Lasang, tetapi masih relatip sempit, sebab sifatnja masih pertjobaan.

Jang kami ingin utarakan disini adalah tanaman kapas rakjat jang luasnja beberapa kali lipat daripada tanaman milik PPN Serat.

2. Tanaman kapas rakjat.

Pada djaman pendjadjahan Djepang Kediri merupakan salah satu daerah penting tanaman kapas. Banjak tanah-2 setjara luas ditanami kapas dan hasilnja tjukup baik.

Dari pengalaman djaman Djepanglah kaum tani di Kediri mendapatkan peladjaran menanam kapas setjara agak teratur. Keadaan ini berakibat kemudian bahwa ada daerah2 tertentu jang sampai kini selalu menanam kapas.

Tidak semua daerah Kediri mendjadi daerah Kapas. Ada daerah jang semulanja merupakan daerah kapas kini tidak menanam kapas lagi, atau sebaliknja. Tetapi setjara umum dapat dikatakan bahwa daerah kapas di Kediri ada korelasi dengan sukarnja daerah itu mendapatkan irigasi. Kemudian ada pula ketjenderungan adanja korelasi tanaman kapas dengan tanah2 vulkanik hasil gunung Kelut (abu, bekas lava dingin),

sehingga daerah kapas Kediri nampak melingkar dikaki2 bawah Gunung Kelut.

Tanaman kapas umumnja ditanam setjara tumpang sari (tanaman tjampuran) dengan polowidjo pada bulan Februari, Maret.
Pada bulan Mei, tanaman polowidjo (djagung, katjang tanah,kedelai) sudah selesai dipanen, tinggalah tanaman kapas jang sedang membunga. Pada bulan tersebut keadaan tjuatja sudah mulai panas, hudjan sekonjong-konjong berhenti. Menurut keterangan para petani, tanaman kapas adalah tanaman jang paling kuat menghadapi kekeringan jang diderita pada musim kemarau tersebut, jang berlangsung sampai bulan September.

Dalam usaha penanaman kapas ini, tjara jang didjalankan oleh petani masih sederhana, jaitu:

- ditanam ditanah ladang.
- ditanam setjara tumpang sari bersama polowidjo.
- belum mengenal pupuk dan obat-2an.
- djenis jang ditanam djenis Kambodja, jaitu termasuk djenis kapas umur pandjang.
- tjara pengusahanja sambilan.

Kapas Kambodja, termasuk djenis kapas jang umurnja pandjang (6-7 bulan). Walaupun kapas ini seratnja tidak pandjang benar, tetapi mempunjai sifat2 jang menguntungkan, dimana ketahannja terhadap hama (hama idjo atau omo wereng atau Empoasca Sp.) lebih daripada djenis manapun.
Menurut Institute Technologi Tekstil, serat2 kapas Kambodja tjukup untuk membuat benang sampai ukuran 30 S, jaitu benang jang dapat dipakai untuk membuat kain drill kasar.

Berapa areal tanaman kapas di Kediri ?

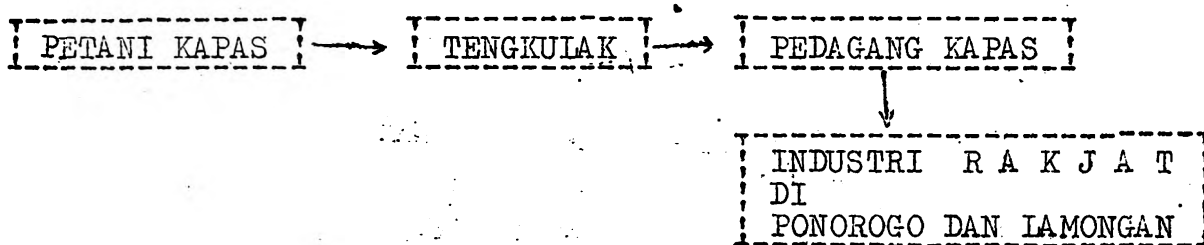
Pada tahun-2 sebelum 1966, areal, tanaman kapas di Kediri ditaksir sekitar 500 Ha, ketjuali pada djaman Djepang jang dapat mentjapai ribuan Ha.
Pada tahun 1966, berkat andjuran Bupati Kepala Daerah Kabupaten Kediri tanaman kapas dapat mentjapai luasan kira2 1.200 Ha.Pada waktu itu semangat berdikari sedang ramai2 nja dan Pabrik Pemintalan Kapas Lawang berdiri dan mulai berproduksi. Pada tahun itu pula tas kerdja sama dengan pihak Pemerintah Daerah Kabupaten Kediri Patal Lawang berhasil mendirikan sebuah Unit Pabrik Pengupasan Kapas didesa Bendo dengan kapasitas 1,50 ton kapas berbidji seharinja.
Tetapi areal tersebut menurun lebih dari 50% (550 Ha) pada tahun berikutnja (1967) jang disebabkan oleh ketidak puasan petani kapas pada penetapan harga oleh Pemerintah Daerah. Seperti djuga daerah2 lain, kapas Kediri nampak madju kalau ada harapan akan baik perpasarannja.

Seperti jang terdjadi pada tahun 1966, pihak Pemerintah mendjandjikan akan pasaran jang baik, akibatnja rakjat mulai berlomba menanam kapas. Tetapi sajang sekali bahwa harapan rakjat tidak dapat terpenuhi. Kenjatannja kemudian pasaran jang menguntungkan jang didjandjikan dahulu tidak kundjung tiba. Benar pasaran ada. Hanja kurang memuaskan kaum petani produsen. Keadaan inilah jang mengakibatkan penurunan areal tanaman kapas lebih dari 50 5 nja.

Sebenarnja usaha reious untuk mendjadikan daerah Kediri sebagai daerah kapas di Indonesia sudah lama dirintis, baik oleh pihak Pemerintah sendiri maupun oleh pihak Swasta, Apa jang pernah dirintis oleh PT. Tani Kapas Gotong Rojong dibawah pimpinan Pak Udjiwandowo jang berpengalaman, mempunjai nasib jang tidak djauh berbeda dengan jang kemudian, jaitu mundur, bahkan kemudian mati karena pasaran jang tidak terdjamin kelantjarannja.
Keadaan ini sedang dipeladjari oleh Patal Lawang, dengan sistem jang bagaimanakah usaha penanaman kapas dapat menguntungkan. Pada waktu tulisan ini dibuat, Patal Lawang dengan Unit Bendonja sedang mentjoba pengusahaannja dengan tjara tumpang-sari, sehingga dengan mengulur sedikit pandjang waktu penjewaan tanah, disamping tanaman kapas dapat dihasilkan tanaman polowidjo jang diharapkan dapat menutup segala kerugian jang mungkin terdjadi dengan perpasaran kapas.

Memang kita menjajangkan, bahwa sampai sekarang ini Pemerintah belum dapat turut terdjamin kelantjaran perpasaran kapas dalam Negeri jang sebenarnja kalau Pemerintah berpikir rationil persoalan tersebut dapat dipetjahkan. Seperti kita maklumi bahwa kapas asal import sekarang ini harganja djauh labih tinggi daripada kapas dalam Negeri pada kwalitas jang sama. Harga kapas import setiap Kilogramnja kapas bebas bidji berkisar dari Rp.160,- sampai Rp.270,- Sedang kapas kita jang paling tinggi dihargai Rp. 100,-(Asembagus), malahan kapas rakjat masih sekitar Rp.60,- sampai Rp.70,- Tetapi anehnja Patal2 kurang perhatiannja kepada penumbuhan kapas dalam negeri, malah menolak untuk menghargai kapas dalam Negeri dalam harga jang pantas, jang barangkali disebabkan oleh perasaan aman tanpa kapas dalam Negeri berhubung kapas dari import tjukup banjaknja, mudah tjara hutangnja.
Itulah PROBLEMA KITA.

3. <u>Perpasaran kapas di Kediri.</u>

A. Sebelum tahun 1966 di Kediri hanja ada satu djenis pasaran kapas jang kalau digambarkan dalam Scema sbb.:

Petani kapas mendjual kapasnja kepada para tengkulak jang berkeliling kekampung2. Kemudian tengkulak ini dengan sepeda mendjualnja kepasar (Ngandjuk), dimana para pedagang kapas sudah menantinja jang kemudian mendjualnja kepada para industrialis rumah di Ponorogo dan Lamongan. Pasaran ini sudah lama berlangsung, sebab industri rumah di Ponorogo dan in setagen serta kain2 lurik. Keadaan ini pula jang menjebabkan mengapa di daerah Kediri setjara terus menerus menghasilkan kapas.

Sedjak tahun 1966, keadaannja berubah. Patal Lawang sudah selesai dibangun dan mulai menghasilkan. Ia membutuhkan banjak kapas, sedang kapas import jang direntjanakan segera tiba, belum kundjung tiba djuga. Pada tahun itu Patal Lawang berhasil mendirikan Unit Pengupasan kapas didesa Bendo Kediri. Keadaan ini merubah rantai pasaran kapas Kediri dimana produksi lalu diorganisir oleh Pemerintah Daerah dalam rangka usaha berdikari sandang daerah. Rantai pasaran tersebut pada dasarnja berketentuan sbb.:

a. Kapas Kediri tidak boleh keluar daerah, ketjuali melewati Team Panitya Pembelian Kapas Kabupaten Kediri.
b. Team Panitya Pembelian kapas tsb. jang dibentuk oleh Pemerintah Daerah dengan anggota2 jang mentjakup semua lembaga2 jang mempunjai kepentingan dengan rantai produksi dari kapas sampai kain, menempatkan Unit Pengupasan Kapas Bendo dan Patal Lawang satu2nja prosesor pengupasan dan pemintalan kapas.
c. Kapas dibeli oleh Team Panitya Pembelian Kapas melewati Tjamat, atau Koperta dan Pengumpul Kapas atau Lurah Desa.
d. Keuangan untuk pembelian ini berasal dari Pusat Kopteksi Kediri.
e. Unit Pengupasan Kapas Bendo mengupas kapas hasil pembelian, dengan mendapat upah. Kapas bebas bidji dikirim ke Patal Lawang untuk dipintal, dengan upah tjara makloon. Benang hasil Patal Lawang jang berasal dari kapas tersebut diterima Kopteksi Kediri untuk ditenun.
Hasil tenun didjual kepada umum.
f. Harga kapas ditentukan oleh Team Panitya Pembelian Kapas.

(Bersambung pada "B.I" no.4 th.'68).

UNDANG-UNDANG No. 6 TAHUN 1968
TENTANG
PENANAMAN MODAL DALAM NEGERI
(Sambungan dari "B.I." No. 2)

Pasal 12.

(1) Kepada perusahaan2 jang menanam modal baru dalam usaha2 dibidang2 termaksud dalam pasal 9 ajat (1) diberikan pembebasan dari pengenaan Padjak Perseroan atas labanja, dan kepada para pemegang saham dari perusahaan termaksud diberikan pembebasan dari pengenaan Padjak Dividend atas bagian laba jang dibajarkan, untuk djangka waktu dua tahun terhitung dari saat usaha termaksud mulai berproduksi. Djangka waktu dua tahun ini dapat diperpandjang apabila dipenuhi ketentuan2 tersebut dalam ajat2 selandjutnja dari pasal ini.

(2) Apabila penanaman modal tersebut dalam ajat (1) pasal ini dapat menambah atau menghemat devisa jang djumlahnja berarti, diberikan tambahan pembebasan padjak untuk satu tahun.

(3) Apabila penanaman modal tersebut dalam ajat (1) pasal ini dilakukan diluar Djawa, diberikan tambahan pembebasan padjak untuk satu tahun.

(4) Apabila penanaman modal tersebut dalam ajat (1) pasal ini memerlukan modal besar, diberikan tambahan pembebasan padjak untuk satu tahun.

(5) Apabila penanaman modal tersebut dalam ajat (1) pasal ini dilakukan dibidang prasarana, diberikan tambahan untuk satu tahun.

Pasal 13.

Pemerintah dapat memberikan keringanan Padjak Perseroan kepada perusahaan2 jang berusaha dalam bidang2 jang mendapat prioritas sesuai dengan Rentjana Pembangunan Pemerintah.

Pasal 14.

(1) Bagian laba perusahaan jang ditanam (kembali) dalam usaha2 dibidang2 tersebut dalam pasal 9 ajat (1) diketjualikan dalam perhitungan laba jang dikenakan padjak untuk tahun padjak jang bersangkutan.

(2) Ketentuan termaksud pada ajat (1) pasal ini hanja berlaku selama djangka waktu 5 tahun sedjak diundangkannja Undang2 ini. Perpandjangan djangka waktu tersebut diatur oleh Menteri Keuangan.

(3) Bagi perusahaan2 jang memperoleh pembebasan dari pengenaan Padjak Perseroan atau Padjak Pendapatan, baik berdasarkan pasal 12 Undang2 ini

maupun ....

maupun berdasarkan peraturan pelaksanaan Undang2 No. 27 tahun 1964, ketentuan tersebut pada ajat (1) pasal ini berlaku selama djangka waktu 5 tahun setelah berachirnja pembebasan dari pengenaan Padjak Perseroan atau Padjak Pendapatan tersebut diatas. Perpandjangan djangka waktu tersebut diatur oleh Menteri Keuangan.

Pasal 15.

Pengimporan barang2 modal (termasuk alat2 dan perlengkapan) jang diperlukan untuk usaha2 pembangunan baru dan rehabilitasi da lam bidang2 tersebut dalam pasal 9 ajat (1) dapat diberikan keringanan2 Bea Masuk.

Pasal 16.

Terhadap modal dalam negeri jang dimiliki oleh Negara dan/atau swasta nasional jang bekerdja sama dengan modal asing seperti dimaksud dalam Undang2 No. 1 tahun 1967 dalam usaha gabungan berlaku kelonggaran2/keringanan2 jang ditetapkan dalam BAB VI Undang2 tersebut, serta pasal2 9 dan 10 dari Undang2 ini.

Pasal 17.

Pelaksanaan dari ketentuan2 jang dimaksud dalam pasal 9 ajat (1) dan (2), pasal 10 ajat (1) dan (2), pasal 11, pa sal 12 ajat (1) s/d (5), pasal 13, pasal 14 ajat (1) s/d (3), pasal 15 dan pasal 16 dilakukan oleh Menteri Keuangan.

BAB VII

TENAGA - KERDJA

Pasal 18.

Pemilik modal mempunjai wewenang sepenuhnja untuk menentukan direksi perusahaan dimana modalnja ditanam.

Pasal 19.

Perusahaan2, baik nasional maupun asing, wadjib menggunakan tenaga ahli bangsa Indonesia, ketjuali apabila djabatan2 jang diperluka n belum dapat diisi dengan tenaga bangsa Indonesia, dalam hal mana dapat digunakan tenaga ahli warga negara asing dan lain menurut ketentuan Pemerintah. Penggunaan tenaga kerdja warga negara asing penduduk Indonesia harus memenuhi ketentuan2 Pemerintah.

Pasal 20.

Perusahaan2, baik nasional maupun asing, wadjib menjelenggarakan dan/atau menjediakan fasilitas2 latihan dan pendidikan bila dipandang perlu oleh Pemerintah.

BAB VIII .....

B A B VIII.

KEWADJIBAN-KEWADJIBAN LAIN

Pasal 21.

Perobahan pemilikan modal dari perusahaan nasional jang mengakibatkan kurang dari prosentase modalnja jang disebut dalam pasal 3 ajat (1) merupakan milik Negara dan/atau swasta nasional, wadjib dilaporkan kepada instansi jang memberikan izin-usaha. Djika hal ini tidak dilaporkan dalam waktu tiga bulan, maka izin usahanja ditjabut.

Pasal 22.

Perusahaan2, baik nasional maupun asing, wadjib memenuhi ketentuan2 pendaftaran jang ditentukan oleh Pemerintah.

B A B IX.

KETENTUAN-KETENTUAN LAIN

Pasal 23.

(1) Perusahaan asing tidak diperkenankan mengadakan usaha gabungan dengan modal asing seperti dimaksud dalam Undang-Undang No. 1 tahun 1967.

(2) Terhadap modal dalam negeri jang dimiliki orang asing jang berdomisili dilua r Indonesia, berlaku peraturan2 dan ketentuan2 jang ada sebelum berlakunja Undang2 ini.

Pasal 24.

Pada saat berlakunja Undang2 ini tidak berlaku lagi :

a. Undang2 No. 26 tahun 1964 tentang Pemberian Perangsang Penanaman Modal ;

b. Undang2 No. 27 tahun 1964 tentang Pemberian Pembebasan Padjak Perseroan/ Padjak Pendapatan ;

c. Semua ketentuan2 dalam perundang-undangan jang bertentangan dengan apa jang ditentukan dalam Undang2 ini, ketjuali ketentuan seperti tertjantum dalam pasal 23 ajat (2).

B A B X.

KETENTUAN PENUTUP

Pasal 25.

(1) Hal2 jang belum atau belum tjukup diatur dalam Undang2 ini akan diatur lebih landjut oleh Pemerintah.

(2) Undang2 ini mulai berlaku pada hari diundangkan.

Agar setiap orang dapat mengetahuinja memerintahkan pengundangan Undang2 ini dengan penempatannja dalam Lembaran Negara Republik Indonesia.

Disahkan di : Djakarta.
Pada tanggal : 3 Djuli 1968.

PRESIDEN REPUBLIK INDONESIA
ttd
S O E H A R T O
DJENDERAL T.N.I.

Diundangkan di : Djakarta
Pada tanggal : 3 Djuli 1968
SEKRETARIS NEGARA,

LEMBARAN NEGARA No. 33 TAHUN 1968.

SEKDJEN DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
MENERIMA KUNDJUNGAN B.I.A.C.

Pada tanggal 5 September j.b.l., bertempat di Ruang Sidang Departemen Perindustrian, Djl.K.H. Hasjim Asjhari, Sekdjen Departemen Perindustrian BARLI HALIM S.E., beserta segenap Direktur2 Djenderal di lingkungan Departemen Perindustrian beserta Staf telah menerima kundjungan delegasi BIAC., (Business & Industry Advi Sory Committee) sebanjak 23 orang jang di ketuai oleh J.J. OYEVAAR.

Dalam pertemuan tersebut, BIAC menundjukkan perhatiannja kepada Segi2 perindustrian pada umumnja serta perhatian chusus ditudjukan kepada soal2 penanaman Modal Asing dibidang industri.

(BI/7-9/S.).

JAKINDRA ADAKAN PAMERAN
BATIK DI SINGAPURA.

Pada tgl. 7 September 1968 j.a.d., Jakindra (Jajasan Keradjinan Industri Rakjat) Indonesia Djakarta akan mengadakan Pameran Batik bertempat di Wisma Indonesia Singapura.

Dalam pameran itu akan diperkenalkan kepada Masjarakat Singapura, tentang motif2 dan tjorak Batik terbaru th.1968. Selain kepada masjarakat guna lebih mengenal tjiri2 chas batik, djuga dimaksud meningkatkan selera perhatian umum setempat dan warga asing terhadap keindahan mutu Batik Indonesia Asli.

Pameran jang dipimpin Nj. Sri Haryati dari Pusat Keradjinan Rakjat Indonesia jang diadakan dalam rangka kerdja sama dengan Singapura itu direntjanakan akan berlangsung selama 1 minggu.

(Antara Singapura).
B.I./4-9/S.

INDUSTRI DI SUMATERA DAPAT PERHATIAN PEMERINTAH.

Persoalan pokok jang harus ditanggulangi oleh industri2 Indonesia diberbagai daerah adalah masalah bahan baku dan modal kerdja. Pemerintah telah mengerti dan telah bertekad bulat untuk mengatasinja setjepat-tjepatnja.

Demikian djawaban Menteri Perindustrian Majdjen. M. JUSUF atas pertanjaan wartawan sekembali dari kundjungan ke Sumatera menjertai Presiden SOEHARTO.

Didjelaskannja bahwa Pemerintah bertekad bulat untuk setjepat mungkin mengatasi kesulitan tersebut karena bagaimanapun djuga kegiatan peningkatan produksi diseluruh daerah dan disemua bidang harus segera direalisir, Untuk peningkatan tsb. dibuthkan kegiatan dengan seluruh aparat dipusat dan didaerah, dan harus sependapat bahwa kesulitan harus ditanggulangi bersama.

Dewasa ini PN. Semen Indarung di Padang sedang diselesaikan dengan bantuan Bank Sentral untuk meningkatkan produksinja mendjadi 220 ribu ton, demikian pula usaha penjelesaian untuk segera memulai pembangunan pabrik kertas Takengen dan realisasi rehabilitasi pabrik kertas Pematang Siantar jang telah mendapat bantuan dari project aid Djepang.

Djuga usaha survey guna peningkatan produksi pupuk Sriwidjaja dari 100 mendjadi 400 ribu ton sedang dilaksanakan.

Didjelaskan pula bahwa mendjelang achir tahun 1968 akan berturut-turut diresmikan untuk mulai berproduksi beberapa projek jang selama ini terkatung penjelesaiannja, a.l. pilot project rayon di Bandung pada achir Oktober, Permulaan Nopember pabrik Semen Tonasa di Sulawesi, dan sampai achir Desember berturut-turut Patal Bekasi, pabrik kertas Banjuwangi, Patal Palembang, pabrik Ban Palembang. Semua pabrik ini akan selesai dan mulai berproduksi sebelum Djanuari 1969, dengan demikian diharapkan kegiatan2 dibidang Industri dapat diselesaikan bertingkat.

Didjelaskan bahwa dalam kundjungan ke Sumatera pada tahap pertama dan kedua ini, telah diadakan penindjauan on the spot dan mendapatkan laporan2 dari muspida dan pengusaha2 setempat, maka dewasa ini ditingkatkan kegiatan guna penjesuaian perentjanaan pengingkatan produksi didaerah.

Antara(B.I. 9-9/S).

MENTERI PERINDUSTRIAN REPUBLIK INDONESIA.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN

No. : 140/M/VIII/68

TENTANG

PEMBENTUKAN PANITIA TETAP PAMERAN INDUSTRI.

MENTERI PERINDUSTRIAN

Menimbang : a. Bahwa perlu mengadakan integrasi dari segala kegiatan pameran baik didalam maupun diluar negeri dan semua unit2 dari Departemen Perindustrian;

b. Bahwa untuk keperluan tersebut diatas perlu diadakan koordinasi se-baik2nja daripada semua kegiatan pameran dari seluruh unit2 Departemen Perindustrian jang perlu dihimpun didalam sesuatu Panitia Tetap Pameran Departemen Perindustrian.

Mengingat : 1. Surat Keputusan Presiden No. 183/1968 tanggal 6 Djuli 1968;

2. Surat Keputusan Menteri Perindustrian No. 34/M/VII/68 tanggal 4 Djuli 1968;

3. Surat Keputusan Menteri Perindustrian No. 67/M/VII/68 tanggal 18 Djuli 1968.

M E M U T U S K A N :

Menetapkan :

Pasal 1

Tugas Panitia Tetap Pameran Industri.

Membentuk pada Departemen Perindustrian suatu Panitia tetap Pameran Industri jang bertugas :

1. mempersiapkan, mengkoordinir semua kegiatan pameran jang menjangkut bidang industri dalam bentuk :
   a. pameran
   b. showroom
   c. openhouse
   d. unit pameran keliling (pameran dengan mobil unit)
   e. segala kegiatan audio visuil (pembuatan dan pertundjukan2 film industri atau instruction film),

   baik jang berasal dari pengusaha2 industri swasta, Perusahaan2 Negara, Lembaga2, Balai2 Penelitian Jajasan dan unit2 dilingkungan Departemen Perindustrian;

2. merentjanakan, mempersiapkan dan mengkoordinir semua kegiatan2 pameran tersebut dalam angka 1 sub "PERTAMA" daripada surat Keputusan ini baik untuk pameran didalam negeri, maupun untuk pameran2 diluar negeri;

3. menjusun dan mempersiapkan kalender tahunan pameran2 industri baik dalam negeri dan diluar negeri dimana Republik Indonesia ikut serta/diundang untuk melakukan pameran industri;

4. mengadakan hubungan dengan Departemen2, Lembaga2, serta Instansi2 Pemerintah dan Forum Usahawan Industri Swasta guna pelaksanaan maksud pameran tersebut diatas.

Pasal 2

Susunan Panitia Tetap Pameran Industri.

Susunan Panitia Tetap Pameran Industri ditetapkan sebagai berikut :

A. Pelindung :
Menteri Perindustrian.

B. Penasehat :

1.	Sekretaris Djenderal	Departemen Perindustrian.
2.	Direktur Djenderal	Perindustrian Keradjinan Departemen Perindustrian.
3.	Direktur Djenderal	Perindustrian Tekstil Departemen Perindustrian.
4.	Direktur Djenderal	Perindustrian Dasar Departemen Perindustrian.
5.	Direktur Djenderal	Perindustrian Kimia Departemen Perindustrian.
6.	Direktur Djenderal	Perindustrian Penerbangan Departemen Perindustrian.
7.	Direktur Djenderal	Perindustrian Maritim Departemen Perindustrian.

C. 1. Ketua : Kepala Hubungan Masjarakat, Departemen Perindustrian merangkap anggauta;

2. Wk. Ketua I : Wakil dari Direktorat Djenderal Keradjinan Rakjat merangkap anggauta;

3. Wk. Ketua II : Wakil dari Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil merangkap anggauta;

4. Wk. Ketua III : Wakil dari Direktorat Djenderal Perindustrian Ringan merangkap anggauta.

5. Anggauta :
   a. Wakil dari Direktorat Djenderal Perindustrian Dasar
   b. Wakil dari Direktorat Djenderal Perindustrian Kimia
   c. Wakil dari Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan
   d. Wakil dari Direktorat Perindustrian Maritim
   e. Wakil dari Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri
   f. Wakil dari forum industri swasta.

6. Sekretariat :
   a. Sekretaris I bukan anggota : dari hubungan Masjarakat Dep. Perindustrian;
   b. Sekretaris II bukan anggota: dari Direktorat Djenderal Perindustrian Keradjinan.

Pasal 3
Pelaksanaan Tugas.

Dengan berpedoman kepada tugas Panitia jang ditjantumkan pada Pasal 1 dari Surat Keputusan ini, pelaksanaan tugas Panitia ditetapkan sebagai berikut :

1. Persiapan daripada setiap pameran dan showroom haruslah mengikutisertakan semua unsur jang diperlukan baik dari forum industri swasta maupun dari Pemerintah c.q. unit2 Dep. Perindustrian.
2. Untuk setiap kegiatan pameran, showroom, Panitia menentukan pelaksanaan technis daripada persiapan pameran, showroom tersebut sesuai menurut sifat dan besarnja pameran tersebut lengkap dengan segala sesuatu jang diperlukan untuk pelaksanaan pameran tersebut.

Pasal 4
Pembiajaan.

1. Pembiajaan administratif dari keperluan administrasi Panitia dibebankan kepada Anggaran Departemen Perindstrian;
2. Pembiajaan pelaksanaan technis pameran, showroom, pembuatan dan pemutaran film2 industri akan ditetapkan oleh Menteri Perindustrian atau oleh Sekretaris Djenderal Departemen Perindustrian atas nama Menteri Perindustrian.

Pasal 5.
Penutup

Hal2 jang belum tjukup diatur didalam surat keputusan ini akan ditetapkan kemudian.

Pasal 6

Surat Keputusan ini mulai berlaku sedjak tanggal ditetapkannja.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
Ditetapkan di : D j a k a r t a.-
Pada tanggal : 24 Agustus 1968.-

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
M E N T E R I
u.b.
Sekretaris Djenderal,
ttd.
(BARLI HALIM S.E.).-

PEMBANGUNAN INDUSTRI MOBIL DI INDONESIA DIBITJARAKAN.

Kemungkinan pembangunan industri mobil di Indonesia sekarang mendjadi bahan pembitjaraan antara Menteri Perindustrian dan Perwakilan2 dari 4 Negara Industri.

Menteri Perindustrian Majdjen. M.JUSUF Senin pagi telah mengadakan pembitjaraan ber-turut2 dengan Duta-Besar Republik Federasi Djerman Hilmar Bassler dan Kuasa Usaha Negeri Belanda R.P.H. Ritter jang menjangkut kemungkinan kerdjasama dibidang Industri mobil itu.

Menteri mendjelaskan bahwa pembitjaraan jang serupa djuga akan dilakukannja dengan Duta Besar AS dan Duta Besar Djepang di-Djakarta.

Hal tersebut adalah dalam rangka rentjana Indonesia untuk menudju Pembangunan Pebrik Kendaraan Bermotor dengan tahap demi tahap. Pada taraf pertama usaha kearah itu akan merupakan assembling kendaraan bermotor.

Selandjutnja akan diichtiarkan supaja Indonesia dapat memiliki pabrik kendaraan bermotor sendiri, jang mengutamakan pembinaan truks, bus, pic-up, dan jeep.
Pabrik atau assembling tersebut direntjanakan dapat menghasilkan sekaligus pompa2 air untuk irigasi dan alat2 pertanian serta alat2 perbaikan djalan.

Untuk pelaksanaan tersebut maka dewasa ini sedang dipersiapkan pengiriman team technis dari pihak dan pihak Negara2 tersebut tadi.

Antara (E.I. 9-9/S).

PHILIPS RALIN ELECTRONICS

HEAD OFFICE : Djalan Madjapahit 34 - 38
DJAKARTA
Phone : 49681-49682-49683-49684

BRANCHES : Djalan Madjapahit 34 - 38
DJAKARTA

Djalan Tjendrawasih 28 - 30
SEMARANG

Djalan Sambu 65 - 67
MEDAN

Djalan Ngagel 121
SURABAJA

Djalan Kiaratjondong 74
BANDUNG

Sales Office :
Djalan Asia Afrika 145 - 147
BANDUNG

FACTORIES : Djalan Ngagel 121
SURABAJA

Djalan Kiaratjondong 74
BANDUNG

BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

an K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

. 4 Tanggal: 16 September 1968. Tahun Ke-I.

ITERBITKAN OLEH :

HUMAS

partemen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Presiden SUHARTO didampingi Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. JUSUF, sedang menerima pendjelasan dari Dir. Ut. P.N. Semen Padang, Ir. Mattjik, dalam Operation-room P.N. Semen Padang, pada penindjauan Presiden baru2 ini, di Sumatera Barat.

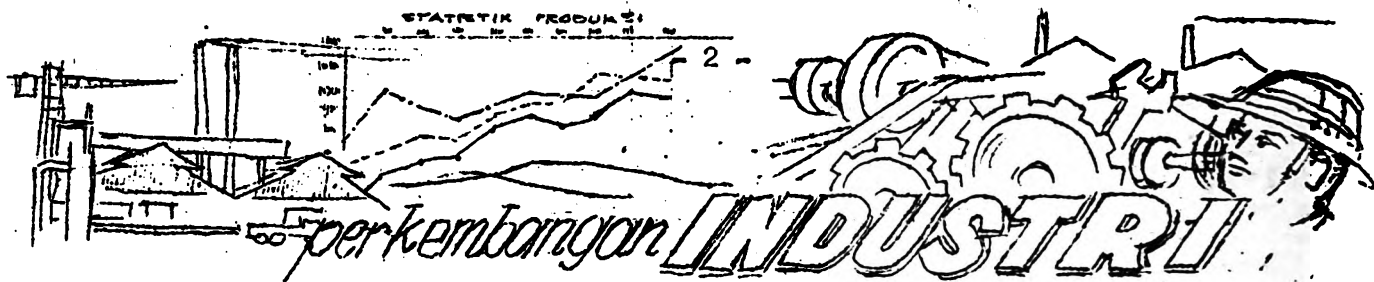
S E P A T A H   K A T A.

Minggu ini ditandai dengan kegiatan dibidang business international, baik dari delegasi B.I.A.C. (Business Industries Advisory Comitte) dan Business International jang datang mengundjungi Indonesia.
Kesibukan baik dikalangan instansi2 resmi pemerintahan, maupun kalangan pengusaha swasta dalam mengadakan pertemuan2 dengan kedua delegasi tersebut menundjukkan minat jang besar, baikpun dari delegasi2 B.I.A.C. ataupun Business International dalam mendjadjagi kemungkinan2 kerdjasama ekonomi dengan Indonesia. Minat jang tjukup besar djuga diberikan oleh mereka didalam bidang industri dimana dari delegasi2 tersebut tampak wakil2 dari perusahaan2 international jang sudah terkenal seperti Abbot, Kaiser cement dan Allumunium, Union Carbide dsb.

Didalam pertemuan2 jang chusus mengenai industri, baik jang diselenggarakan digedung Departemen Perindustrian dengan delegasi B.I.A.C., maupun Roundtable meeting dengan Business International, selain telah diberikan pendjelasan oleh pimpinan Departemen beserta staf segala sesuatu informasi mengenai industri di Indonesia, bidang2 jang terbuka untuk kerdjasama ekonomi, djuga telah dilakukan didalam kesempatan tersebut suatu pertukaran pikiran dan saran2 mereka jang berkisar untuk mentjiptakan iklim jang baik bagi penanam2 modal dari luar, antara lain djuga beberapa visi dikemukakan tentang industrial-estate (perkampungan industri) serta bounded area dan bounded ware house.

Kiranja kundjungan kedua delegasi Internasional tadi, dimasa datang akan dapat direalisir manfaatnja untuk kedua belah pihak didalam rangka kerdja-sama ekonomi dengan Indonesia.

Kemarin telah selesai pelaksanaan Managers Course jang diselenggarakan oleh PN. Industri Sandang bertempat di Lembang Bandung. Pelaksanaan Managers Course ini sangat penting sekali bukan sadja menjangkut persoalan Pertekstilan chusus, tetapi djuga pengupasan2 soal management jang berguna sekali didalam rangka pelaksanaan rentjana Pembangunan Lima Tahun dari negara kita.

R E D A K S I.

INDUSTRI PENERBANGAN

ARTI DAN MAKNA INDUSTRI PENERBANGAN.

Industri Penerbangan adalah suatu tjabang industri, termasuk dalam sektor industri alat2 angkutan, jang relatip masih muda usianja, dan pertumbuhannja djustru dilandaskan atas hasil2 dari tjabang2 industri lainnja.
Djadi Industri Penerbangan dapat dianggap sebagai suatu puntjak kulminasi dari pada keseluruhan batang tubuh perindustrian.
Hal tersebut berarti bahwa perindustrian penerbangan membutuhkan ilmu pengetahuan dan technologi jang advance, membutuhkan know - how, skill dan keterampilan jang chusus, memerlukan bahan2 baku / penolong jang chusus, serta modal investasi dan modal kerdja jang relatip besar.
Atau dengan kata lain Industri Penerbangan adalah conglomerat dari segala technologi, engineering, business dan management jang serba advance dan modern jang perkembangannja sangat pesat, sehingga mentjakup seluruh spektrum ilmu pengetahuan dan technologi, dan jang tumbuh ditengah-tengah lingkungan dari industri2 dasar, berat, komplementer serta supplementer.

Pentingnja Industri Pener bangan.

1. Karena sifatnja sebagai suatu puntjak kulminasi dari pada keseluruhan batang tubuh perindustrian, industri penerbangan ikut menghidupkan dan menarik industri2 lainnja menudju suatu tarap jang lebih sempurna.

2. Hasil2 research dibidang industri penerbangan sangat membantu dan banjak dipergunakan didalam perkembangan sektor2 industri lainnja.

3. Industri Penerbangan sekaligus membantu industri2 lainnja dengan hasil side-productnja, sehingga dengan demikian mempertinggi kesedjahteraan rakjat didalam front jang luas.

4. Jang terpenting adalah bahwa industri penerbangan dapat dikatakan sebagai prasarana dari prasarana (jakni dari infrastruktur angkutan/perhubungan udara) karena ia merupakan dasar dari pada tjara2 hidup berdikari dibidang penerbangan dan tidak hanja bergantung pada kesanggupan mengimport.

Motip ekonomisnja terutama terletak pada penghematan devisa negara, baik untuk airfleet replacement, maupun dalam biaja pemeliharaan maupun overhaulnja, lalu kemudian untuk airfleet expansion and development.

Ruang lingkup Perindustrian Penerbangan.

Jang dimaksudkan dengan ruang lingkup Perindustrian Penerbangan adalah meliputi segala kegiatan dan usaha untuk mentjiptakan, membimbing, memelihara, menumbuhkan dan mengembangkan kekuatan nasional dan angkasa luar (national aerospace power) didalam segi alat-peralatannja.

Atau dengan kata lain: pembinaan dari pada materiel bagi kebutuhan national aerospace power.

Dengan "pembinaan" diartikan: usaha2 langsung ataupun tidak langsung, seperti pengaturan administratip, penjaluran budget, koordinasi, pengerahan dan pengarahan potensi ataupun bentuk kerdja-sama lainnja.

Dengan "materiel" diartikan baik alat-peralatan untuk kebutuhan militer maupun kebutuhan sipil, baik jang airborne maupun groundbased.

Industri penerbangan antara lain mentjakup industri tubuh/kerangka pesawat2 terbang (fuselage/airframe), industri motor propulsinja (piston, turboprop, turbojet, roket dsb), industri dari sistim2nja (mekanis, hydraulis, peneumatis, elektris), industri instrumen2 penerbangan (kompas, gyro dsb), industri interior pesawat-pesawat terbang (seats, upholstery dsb), dll.

Industri penerbangan djuga meliputi produksi dan perawatan daripada alat-peralatan untuk pelabuhan udara (lampu2 penerangan untuk landasan, pesawat2 elektronika untuk navigasi dan komunikasi, alat-peralatan untuk meteorologi dsb).

Procec produksinja antara lain bersifat manufacturing of parts, assembling of components, sub-assembly, final assembly.

Industri penerbangan djuga mentjakup bengkel2 untuk perawatan sehari2 dari pesawat2 terbang, bengkel2 untuk perawatan besar dan reperasi. Disamping itu Industri penerbangan djuga mentjakup lembaga2/fasilitas2 untuk penelitian dan pengembangan dari materiel penerbangan, serta pendidikan dari ahli2/djuru2 perindustrian penerbangan.

Tudjuan Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan ialah:

: Mentjapai S w a d a j a dan S w a s e m b a d a materiel penerbangan.

Kegiatan Dit.Djen.Inerbang meliputi:

: perawatan)
assembling)
design) dalam bidang materiel penerbangan.
produksi)
penelitian / pengembangan)

jang mempunjai unsur2 kegiatan seperti :

pembinaan skill
pembinaan data2
pembinaan tooling
pembinaan instrumentaria
pembinaan materiel
pembinaan infrastruktur
pengolahan ekonomis / perusahaan.
pedoman ambeg paramaarta

jang kesemuanja tertjermin dalam surat Keputusan Menteri Perindustrian Dasar, Ringan Dan Tenaga No.359/M/1967 tertanggal 8 Djuni 1967.

Sedjarah Industri Penerbangan di Indonesia.

Sedjarah daripada Hindia-Belanda dahulu membuktikan, bahwa dilupakannja unsur industri penerbangan telah menjebabkan kekalahan perang udara,jang selandjutnja menjebabkan ambruknja seluruh pertahanan dan pemerintahan Hindia-Belanda sewaktu diserang Djepang.
Unsur2/bibit2 industri penerbangan telah ada disini sedjak tahun2 tigapuluhan, tetapi tidak dibina oleh Pemerintah diwaktu itu.
Sebelumnja terbentuknja Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan disingkat Dit.Djen.Inerbang., telah terdapat pelbagai instansi2 lain jang merasakan perlu adanja unsur2 perindustrian penerbangan, ada jang bersifat perawatan materiel penerbangan, ada jang bersifat pentjiptaan materiel penerbangan. Ada jang tugas utamanja terletak dibidang perindustrian penerbangan, dan djuga ada jang industri penerbangannja bersifat kegiatan tambahan sadja.
Sebagai akibat dari adanja pelbagai instansi jang mempunjai unsur2 perindustrian penerbangan, timbullah multiplikasi2 dalam budget, dalam materiel, dalam prosedure kerdja dan sebagainja.
Hal2 inilah menimbulkan ketidak hematan dan kekurang effektipan di dalam pengelolaan dan pengembangan industri penerbangan. Maka seluruh kemampuan2 nasional itu perlu di-samenbundelen, djustru demi penghemtan dan effisiensi setjara nasional. Lalu unsur2 jang sudah ada itu dipergunakan sebagai modal permulaan untuk pengembangan perindustrian penerbangan selandjutnja.
Bagi tertjiptanja samenbundeling, diperlukan adanja approach jang bidjaksana dengan mengakui perkembangan historis dari masing2 instansi, disertai understanding dan goodwill dari semua pihak2 jang ada sangkut pautnja dengan perindustrian penerbangan nasional.

Djelas bahwa untuk pelaksanaan samenbundeling ini masih akan diperlukan waktu jang tidak sedikit, karena selain tidak dapat sekaligus direalisasikan djuga tidak dapat dipaksakan. Dalam hubungan ini jang penting bukanlah prestige dari masing2 instansi, tetapi kemanfaatannja setjara nasional bagi seluruh masjarakat kita.
Dalam sedjarah Republik Indonesia, haruslah diakui kenjataan bahwa Angkatan Udara Republik Indonesia merupakan pelopor dibidang kedaraan dan Angkasa Luar. Maka didalam usaha2 kita, kepada AURI sewadjarnjalah kita berikan peranan jang sesuai dibidang industri penerbangan.
Mengingat hal2 tersebut diatas sangatlah penting artinja suatu Undang2 Tentang Pokok2 Industri.

Dit. Djen. Inerbang.

BATIK DAN KERAMIK INDONESIA DAPAT PERHATIAN DARI PARA DELEGASI KONPERENSI DEWAN SENI RUPA DUNIA.

Seni rupa Indonesia telah mendapat perhatian besar dari para Dewan Seni Rupa Dunia jang baru2 ini diadakan dikota Huampani dekat Lima Peru, demikian Kusnadi Kepala Dinas Seni Rupa Departemen P dan K menjatakan kepada "Antara".

Senirupa Indonesia tersebut ialah seni batik klassik dan modern dan seni keramik modern jang memanifestasikan kebudajaan Indonesia.

Kusnadi jang baru kembali dari menghadiri Konperensi di Lima tersebut menjatakan lebih djauh bahwa dia adalah mewakili Indonesia sebagai penindjau jang telah dapat pula memberikan pendjelasan tentang perkembangan senirupa Indonesia dewasa ini,

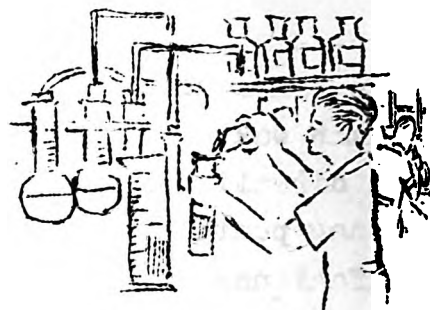
Dikatakannja bahwa Indonesia pada konperensi tersebut telah diminta untuk mengadakan pameran2 batik di London, Wasington a dan Los Angeles.

Apakah dalam waktu dekat Indonesia akan mengadakan pameran tersebut Kusnadi tidak dapat memberikan djawaban, hanja mengatakan bahwa sampai saat ini Indonesia belum mendjadi anggota resmi dari Dewan Senirupa Sedunia itu.

Konperensi jang diselenggarakan oleh organisasi Kebudajaan non.governmental UNESCO itu telah berlangsung dari tanggal 25 Agustus s/d tgl.5 September jbl.

B.I.-16-9-/'68/S.

KAMI PERKENALKAN:

INSTITUT TEKNOLOGI TEKSTIL BANDUNG.

Institut Teknologi Tekstil merupakan satu2nja lembaga di Indonesia dalam lapangan tekstil dan mempunjai status otonomi dalam lingkungan Departemen Perindustrian Tekstil dan Keradjinan Rakjat.

Institut Teknologi Tekstil menjelenggarakan penelitian, pendidikan dan pembinaan guna kepentingan Pemerintah dan umum, baik dalam laboratorium, plant penelitian maupun sekolah2, kursus, latihan/upgrading dan pemberian djasa berupa konsultasi, penjuluhan, pengudjian, survey dsb.

RIWAJAT SINGKAT.

1. Pada bulan April 1922 oleh Departement Van Landbouw Nijverheid en Handel dibentuk TEXTIEL INRICHTING BANDUNG dan pada waktu itu dikenal dengan singkatan T.I.B.
2. Dari tahun 1942 sampai tahun 1945, zaman pendudukan Djepang, namanja diganti mendjadi ORIMONO SHIKENZYO.
3. Setelah Proklamasi Kemerdekaan sampai tahun tahun 1946 diganti mendjadi BALAI PENERANGAN PERTENUNAN.
4. Dari tahun 1946 sampai tahun 1950 namanja mendjadi TEXTIEL INRICHTING EN BATIK PROEFSTATION.
5. 1950 - 1953 diganti mendjadi BALAI PENERANGAN PERTENUNAN DAN PEMBATIKAN.
6. 1953 - 1961 mendjadi BALAI PENJELIDIKAN TEKSTIL.
7. 1961 - 1966 mendjadi BALAI PENELITIAN TEKSTIL.

Dalam perkembangan selandjutnja, Balai Penjelidikan Tekstil mendirikan AKADEMI TEKSTIL dan turut aktif dalam perentjanaan serta pelaksanaan pembangunan PILOT PEMINTALAN KAPAS.
Kemudian mendirikan PERGURUAN TINGGI ILMU TEKSTIL sebagai landjutan dari AKADEMI TEKSTIL.

Keempat Lembaga tersebut, jaitu:

1. Balai Penelitian Tekstil.
2. Akademi Tekstil.
3. Pilot Pemintalan Kapas.
4. Perguruan Tinggi Ilmu Tekstil

merupakan Unit2 jang berdiri sendiri (otonomi) didalam lingkungan Perusahaan Negara Perindustrian Rakjat "NUPIKSA YASA".

Kemudian dengan terbentuknja Departemen Perindustrian Tekstil, keempat unit itu dengan surat Keputusan Komperindra tanggal 17 Nopember 1965 No. 132/SK/MKO/XI/65 dimasukkan kedalam Departemen Perindustrian Tekstil.

Untuk lebih mengintensipkan tugas pekerdjaan dari keempat unit tersebut diatas, maka oleh Bapak Menteri Perinteks dikeluarkan surat keputusan No.011/M/Kpts/66 tanggal 1 Pebruari 1966 tentang peleburan keempat unit kedalam satu lembaga jaitu INSTITUT TEKNOLOGI TEKSTIL jang berkedudukan di Bandung dan dipimpin oleh seorang Direktur Utama.

Terachir setelah terbentuknja Kabinet Ampera, Institut Teknologi Tekstil dimasukkan kedalam Departemen Perindustrian Tekstil dan Keradjinan Rakjat.

P I M P I N A N :

Tahun	1922 - 1934	dipimpin	oleh	Dalenoord.
"	1934 - 1937	"	"	Jansen
"	1937 - 1942	"	"	J. Eshuis
"	1942 - 1945	"	"	Niwa (Djepang).
"	1945 - 1946	"	"	R. Sumitro (R.I).
"	1946 - 1950	"	"	J. Eshuis (Belanda).
"	1950 - 1953	"	"	Aburisman.
"	1953 - 1954	"	"	E. Royat.
"	1954 - 1961	"	"	Ir. Safioen.
"	1961 - 1965	"	"	Ir. Soegito Moeljowijadi.
"	1965 - 1966	"	"	Ir. Sutarja.

Tgl. 22 Djuni 1966- sekarang : Majdjen Soerjosoejarso.
Nama2 sampai 1 Pebruari 1966 adalah nama2 pimpinan Balai Penelitian Tekstil, jang merupakan induk dari keempat unit tersebut.

T U G A S :

A. PENJULUHAN:

1. Memberikan penerangan teknis, maupun ringan populer kepada :
   a. tamu perorangan.
   b. rombongan.

2. Memberikan penerangan melalui :
   a. radio / T.V.
   b. suratkabar.

3. Menjelenggarakan :
   a. pameran / demonstrasi.
   b. seminar / tjeramah.
   b. publikasi.

B. PENELITIAN:

Melakukan penelitian/pengudjian dari mulai bahan baku sampai barang djadi. Disamping itu diadakan pula penelitian tentang pembuatan tjat tekstil, obat2 pembantu, dan dibidang permesinan jaitu : spare-parts, accesories, ataupun mesin processingnja sendiri.

C. PEMBINAAN:

1. Merentjanakan projek/lay out mesin2 pada perusahaan2 jang memerlukan.
2. Memasang mesin2 atas permintaan.
3. Membuat standard2 dibidang mesin2 tekstil.
4. Membina Perusahaan Tekstil, baik Swasta maupun Pemerintah.

D. PENDIDIKAN:

1. Kursus Praktek (Kurteks).
   Lamanja 1-3 bulan, dapat diikuti oleh siapa sadja jang memerlukan proficiency dalam pemintalan, pertenunan, pentjelupan, finishing, konpeksi dsb.
2. Kursus Industri Tekstil (Krinteks).
   Lama pendidikan 1 tahun.
   jang diterima adalah lulusan SMP. Bag. B. (SMP. Gaja Baru) atau jang sederadjat.
3. Perguruan Tinggi Ilmu Tekstil (P.T.I.T.).
   Semula pendidikan ini dibagi dalam 2 tingkatan jaitu AKADEMI TEKSTIL dan PERGURUAN TINGGI ILMU TEKSTIL.
   Mulai tahun adjaran 1967 keduanja dientegrasikan mendjadi PERGURUAN TINGGI ILMU TEKSTIL, jang mempunjai dua Djurusan:
   a. Djurusan Kimia Tekstil (Textile Chemistry)
   b. Djurusan Teknik Tekstil (Textile Engineering).
   Lama pendidikan 5 tahun.
   jang diterima mendjadi mahasiswa P.T.I.T. adalah lulusan SMA. Bag. B. (djurusan PAL) STMA-STM atau jang sederadjat, dan lulus dalam udjian saringan.
   Lulusan diberikan gelar:
   1. Bakaloriat Tekstil (Bk.Teks.) bagi tingkat Sardjana Muda.
   2. Sardjana Tekstil (S.Teks.) bagi tingkat Sardjana.

KOPTEXI PRODUKSI 600.000 KAIN PELEKAT.

Pusat Koptexi Djabar I telah memulai kegiatannja memproduksi 600.000 kain pelekat mendjelang bulan Ramadhan (Puasa) jad., jang mutunja terbeli oleh umum, demikian diterangkan Ketua Umum Koptexi Djabar I, H. Achmad Husein. Diterangkan,bahwa kini sudah tersedia beberapa puluh kodi kain pelekat kwalitet standa merk dan tjap KM (kilometer).

PEMBANGUNAN PROTAL BEKASI
MUDAH2-AN BULAN NOPEMBER 1968 DAPAT BERDJALAN.

Projek Pemintalan Kapas Bekasi (Protal Bekasi) dibangun atas dasar suatu kontrak antara Deperindra (jang diwakili oleh Ir.Adnan Kusuma Pemb. Menperindra) dengan pihak Mactas/Italia (jang diwakili oleh Ir. Francesco Rinaldi) untuk pemasukan mesin2 dan equipmant seharga C & F US $ 6.277.108,- erectien cost sebesar US $ 1.000.000,- dan technical design sebesar US $ 961.160,- dengan djumlah US $ 8.238.268,- (LAAPLN No.:64/S/129/8306 jang kemudian berdasarkan Keppres No.: 13 Tahun 1966 jang ditugaskan kepada Koprosan untuk menjelesaikan membangun Projek2 Sandang milik Pemerintah jang pada waktu itu terbengkalai, dan hingga kini oleh Koprosan telah dapat diselesaikan 7 buah Patal dan 2 buah Patun dan jang sekarang telah merupakan Unit2 unsur produksi dan P.N. Industri Sandang dan sudah berdjalan lantjar dengan kapasitas penuh (3 shift).

PENETAPAN PLANTSITE.

Lokasi Protal Bekasi ditetapkan oleh Departemen Perindustrian Rakjat berdasarkan hasil Team Survey dengan motief2 sbb.:

a. Terdjaminnja prasarana dengan Tandjung Priok untuk pemasukan mesin2/equipment, bahan baku/kapas, bahan bakar dan sebagainja.
b. Adanja prasarana jang tjukup baik dengan Djakarta dan daerah pertenunan se Djawa Barat sebagai tempat pelemparan hasil-2 produksi benten.
c. Harga tanah di Bekasi jang djauh lebih rendah daripada di Djakarta, begitupun dengan harga2 bahan bangunan seperti pasir, batu, atap genteng dsb.nja jang relatip lebih rendah daripada di Djakarta.
d. Tenaga kerdja jang tjukup tersedia.
e. Tenaga2 tehnis dan pimpinan jang ada di Djakarta, dapat dengan mudah dimanffatkan untuk Protal Bekasi.
f. Aspek2 sosial bagi masjarakat Bekasi antara lain: membuka lingkaran2 ekonomi baru/lapangan penghidupan baru/lapangan pekerdjaan baru jang tjukup luas, multi effect untuk meningkatkan mata pentjaharian baru, serta pemupukan skill jang amat berguna bagi pembangunan2 setempat lainnja untuk masa jang akan datang.
g. Setjara technis, daerah Bekasi memenuhi sjarat2 antara lain: air, drynage, tanah, udara dsb.nja.
h. Sebagai usaha ikut mentjegah urbanisasi dari daerah sekitarnja ke Ibu Kota.

ANGGARAN/KREDIT PEMBANGUNAN.

Bahwa Anggaran/Kredit Pembangunan mulai tahun 1968 ini, Protal Bekasi tidak lagi menerima/disediakan Anggaran Pembangunan seperti tahun2 sebelumnja, melainkan semua pembeajaannja disalurkan lewat kredit perbangkan. Dalam hal ini jang ditundjuk Pemerintah untuk mengeluarkan kredit tersebut adalah BAPINDO. Dus dengan demikian Protal Bekasi merupakan Projek jang bisa self-liquidating, rendable dan quick yialding untuk bisa mendapatkan kredit.

PELAKSANAAN PEMBANGUNAN.

a. Protal Bekasi setjara phisik pada tahun 1965 (Agustus) dengan pembelian tanah dan persiapan2 pokok dan mentjapai 20% selesai.
b. Pada tahun 1966 karena kematjetan2 pembeajaan baru mentjapai 33% selesai.
c. Pada tahun 1967 dengan pembeajaan jang agak lantjar telah mentjapai 67% selesai.
d. Pada tahun 1968/bulan Djuli telah mentjapai 78% selesai.

Diharapkan pada achir bulan Oktober ini Bangunan2 induk beserta pemasangan2 mesin produksinja telah selesai, sehingga pada bulan Nopember j.a.d. sudah dapat trial-run, untuk kemudian dibuka oleh jang berwadjib.

BAHAN BAKU.

Kapas kasar sebagai bahan baku jang utama adalah merupakan masalah nasional. Menurut instansi jang berwenang, maka hasil tanaman kapas dalam negeri belumlah melampaui 1% dari kebutuhan.
Protal Bekasi telah memperoleh kapas PL 480 PA 34-708 sebanjak 900 bal untuk keperluan trial production pada bulan Nopember jang akan datang.
Sesuai dengan spinplan 40/S - 60/S, maka Patal Bekasi memerlukan serat2 kapas jang pandjangnja 1.1/16" - 1.1/42" dan jang sulit diperoleh dari hasil tanaman kapas dalam negeri, bahkan telah dipertimbangkan untuk mempergunakan serat tetoron-cotton guna memperoleh tetoron-cotton fabrics sebagai produksi tekstil dalam negeri.
Usaha2 jang positip dibidang penanaman kapas haruslah disambut baik dan dapat dipintal pada Patal2 lainnja umpamanja mendjadi benang tenun djenis 20/S.

RENTJANA PRODUKSI.

Patal Bekasi dalam spinning plan-nja akan memprodusir:
- No.42/2=2870 Kg.: cones 1961 Kg. dan henks 909 Kg.=5 baal.
- No.60/2=1366 Kg.:cones 763 Kg. dan henks 503 Kg.=3,3 baal.
per satu hari a' 3 shift (21 djam kerdja).
Atau sebanjak 4236 Kg. : cones 2724 Kg. dan henks 1512 Kg.

KALKULASI.

Mengingat besarnja investasi pada Protal Bekasi, maka kalkulasi benang tenun jang akan dihasilkan telah dapat mentjapai "breaven-point" dengan djalan memperhitungkan "depreciation-period" lebih pandjang daripada Patal2 lainnja, umpamanja untuk selama 15 tahun (umumnja 10 tahun).

Hal ini dapat dipertanggung djawabkan, mengingat djatahan (tech-nisa levensduur) dari pada mesin2 Italia (Marzolli) tsb. adalah djauh lebih pandjang daripada mesin2 lainnja jang ada di Indonesia. Selain daripada itu disebabkan djenis produksi (40 dan 60) Protal Bekasi tidak akan banjak mengalami saingan, djustru Protal Bekasi-lah jang akan menghasilkan fine combed yarn" jang pertama di Indo-nesia. Unsur2 prasarana bagi Patal Bekasi merupakan unsur beaja jang menguntungkan dan akan ikut menurunkan kalkulasi.

BIDANG MENTAL DAN SPIRITUIL.

Untuk mendjadi manusia Pantjasilais sedjati dan manusia beriman, pembangunan Mesdjid atau tempat2 beribadah sangat kami perhatikan, jang oleh jang berwadjib masih ditangguhkan pelaksanaannja untuk sementara, meskipun oleh Team Bappenas telah diakui pentingnja/fi-talitasnja pembangunan Mesdjid tersebut, selain di Bekasi telah ada 2 buah Mesdjid jang tempatnja tidak begitu djauh dari site pro-tal, sementara kegiatan spirituil karyawan Protal masih bisa di-tampung oleh kedua Mesdjid tersebut. Untuk keselamatan kerdja dan higiene projek telah mengadakan kerdja sama jang baik dengan De-partemen Tenaga Kerdja/DPKK jang telah aktif memberikan nasihat dan pengawasannja dalam bidang hubungan kerdja dan kesehatan/kese-lamatan kerdja.

Djuga sebuah Poliklinik sederhana dengan 2 orang Dokter serta am-bulans telah tersedia di Protal Bekasi.

Achirnja kami pandjatkan do'a kepada Tuhan Jang Maha Esa, se-moga kami para petugas pembangunan Protal Bekasi ini selalu dibe-berikan kekuatan lahir dan batin guna dapat mensucseskan rentjana kerdja.

Bantuan2 serta do'a restu Rakjat/Pemuda Kabupaten Bekasi serta Instansi2 lainpun tetap diharapkan, demikian antara lain kami ku-tip dari Laporan Komandan Protal Bekasi.

PATAL BANDJARAN AKAN MEMBUAT TETORON & COTTON.
HARI ULANG TAHUN PATAL "BANDJARAN" JANG PERTAMA.

Pada tgl.16 September 1968, Pabrik Pemintalan "BANDJARAN", Bandung dengan sederhana tetapi berkesan, telah memperingati Ulang Tahunnja jang pertama.

Rentjana kerdja dari PN. Patal Bandjaran jang akan datang ialah merealisir Joint Venture dengan Tojo Menka Kaisha Limited untuk memperluas dalam pembuatan Tetoron/Cotton.

Menurut Direktur Patal Bandjaran, Sdr. SRIHONO, pada kesempatan Ulang Tahunnja jang pertama tsb, bahwa usaha akan membuat Tetoron/Cotton itu telah mendapatkan dukungan moril dari Gubernur Djawa Barat, Pangdam Siliwangi, Menteri Perindustrian Tekstil dan kesanggupan tertulis dari Tojo Menka sendiri. Usaha ini mudah2an dapat terealisir dan pembangunannja Insja Allah dapat dimulai, pada permulaan tahun 1969 j.a.d.

Pada Upatjara peringatan Resepsi Ulang Tahun pertama hadir pula Sekdjen Departemen Perindustrian Drs. BARLI HALIM S.E. Direktur Utama PN. SANDANG Majdjen Marjadi, dan para Direktur dari Unit II serta para undangan lainnja.

Direktur Utama PN. SANDANG Majdjen Marjadi dalam sambutannja menerangkan bahwa tahun depan kita akan memasuki tahap jang sangat penting dalam kehidupan nasional kita, jaitu dimulainja Rentjana Pembangunan Lima Tahun dimana bidang industri sandang mendjadi salah satu program jang mendapat perioritas.
Ditegaskan, bahwa sebentar lagi akan tiba Lebaran dimana kita harus turut membantu menjediakan bahan tekstil jang dibutuhkan oleh rakjat banjak. Berhubung dengan itu diandjurkannja supaja lebih diperhebat lagi usaha2 meningkatkan prestasi kerdja di masing2 Pabrik2 Pemintalan.

Diharapkannja oleh Majdjen Marjadi bahwa mendjelang dimulainja Rentjana Pembangunan Lima Tahun bagi kita, tidak ada pilihan, selain dari pada harus lebih giat berusaha dan bekerdja keras, mempersiap-kan mental dan pisik dengan sebaik2nja.

B.I.-16-9-/HMB.

SEKITAR INDUSTRI PULP & KERTAS INDONESIA.

(Sambungan dari B.I. no.3/ th.1968).

IV. Hasil Produksi kertas didunia tahun 1965.

Amerika Utara	48.915.000 ton.
Eropah	39.350.000 ton.
Asia	12.207.000 ton.
Amerika Latin	2.576.000 ton.
Afrika	6.000.000 ton.
Djumlah	98.648.000 ton.

V. A. Data-data Industri Kertas jang sudah ada/berdjalan.

1. Pabrik Pulp & Kertas Padalarang.

   Letak Pabrik : Padalarang, Djawa Barat.
   Proses : Soda Proses.
   Bahan Baku : Merang, batian atas.
   Kapasitas : 10 ton perhari jang beratnja 60 Gr./M2.
   Rentjana perluasan kapasitas produksi 5 ton per hari dari djenis kertas sigaret jang beratnja 18 Gr./M2. (fine paper).

2. Pabrik Pulp & Kertas Letjes.

   Letak Pabrik : Letjes, Djawa Timur.
   Proses : Soda Proses.
   Bahan baku : Merang, bagian atas.
   Kapasitas : 10 ton perhari jang beratnja 60 Gr./M2 dari djenis kertas tulis dan tjetak.
   Dengan adanja perluasan, kapasitas produksi bertambah dengan 20 ton perhari dari djenis kertas jang beratnja 60 Gr./M2. Dengan demikian djumlah produksi seluruhnja akan mendjadi 30 ton perhari.

3. Pabrik Pulp & Kertas Blabak.

   Letak Pabrik : Blabak, Djawa Tengah.
   Proses : Pemolio Proses.
   Bahan baku : Merang, bagian atas dan bawah.
   Kapasitas : 10 ton perhari.

4. Pabrik Pulp & Kertas Pematang Siantar.

   Letak Pabrik : Pematang Siantar, Sumatera Utara.
   Proses : Proses Mekanis.
   Bahan baku : Pinus Mercusii.
   Kapasitas : Jang direntjanakan sebesar 15 ton perhari, dari djenis kertas surat kabar. Kapasitas jang sebenarnja ditjapai 5 ton per hari.

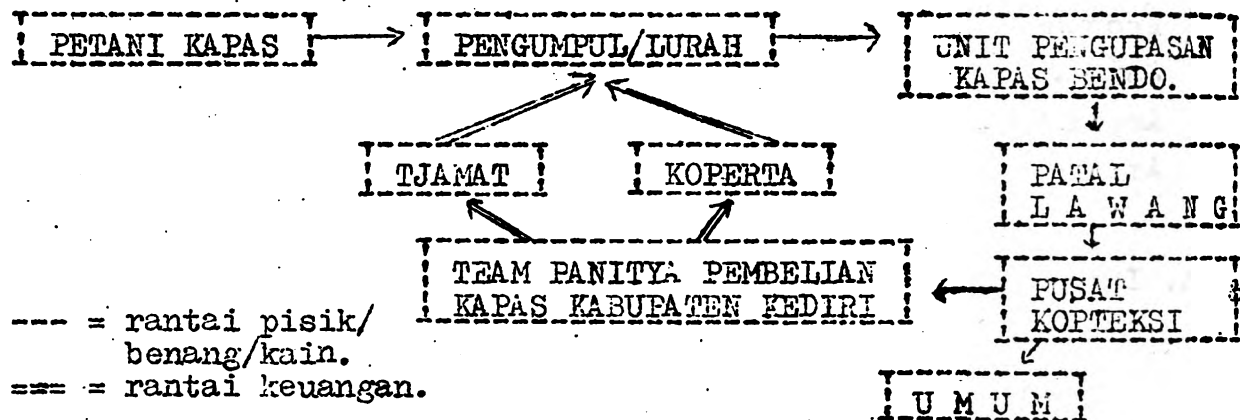
(Bersambung "B.I" no.5).

LAPORAN KEDIRI:

USAHA PERTANAMAN KAPAS RAKJAT
DIDAERAH KABUPATEN KADIRI.

Oleh: S.PRONO B.A.
(sambungan dari B.I. no.3).

Djadi kalau digambarkan sbb.:

--- = rantai pisik/ benang/kain.
=== = rantai keuangan.

Rantai perpasaran formilini pada achir tahun 1967 dihapuskan karena memuaskan. Dan perpasaran kapas dibebaskan lagi.

B. Harga kapas.

Sebelum tahun 1966, harga kapas ditentukan oleh mekanisasi pasar, jaitu hasil tawar-menawar antara petani kapas daripara tengkulak, antara tengkulak dan pedagang dsb.:

Sedjak produksi kapas dioganisir Pemerintah Daerah (1966) di Kediri ada dua matjam harga kapas:

a. Harga kapas jang ditentukan oleh Team Panitya Pembelian Kapas harga ini besarnja Rp.6,- untuk setiap kg. kapas berbidji dengan insentip (perangsang) 1 meter kain blatjo pada setiap pendjualan 10 kg.kapas tsb. dimana harga setiap meternja Rp.5,- harga ini harga resmi.

b. Harga diluar Team Panitya Pembelian Kapas, atau dengan istilah lain harga luar atau harga umum. Harga ini hasil daripada harga jang dibentuk oleh faktor2 objektip dari unsur2 pasaran umum. Setjara umum harga ini tidak ada, sebab pendjualan kapas diluar Team Panitya Pembelian dilarang dengan peraturan. Namun harga ini tetap ada setjara diam2, jang mula2 Rp.6,- per kg.nja kemudian naik sampai Rp.15,-

Dengan adanja kedua harga tersebut, pikiran para petani kapas bertjabang disatu pihak berkeinginan untuk mendjual kapasnja pada harga luar/umum jang djauh lebih tinggi, dengan konsekwensi hukum: kapas dibeslag dan dihargai 50% dari harga Team.

Dilain pihak adanja kewadjiban mendjual kapasnja kepada Pemerintah Daerah melalui Team Panitya Pembelian Kapas, dengan harga jang djauh lebih rendah.

Ditambah lagi keuangan dari Team tidak lantjar, sehingga bukan merupakan hal jang aneh kalau Team menghutang dahulu kepada para petani untuk beberapa hari.
Keadaan ini kurang memuaskan para petani kapas jang berakibat banjak petani,kapas jang mengundurkan diri dari gelanggang usaha bertanam kapas.

Disamping itu sebenarnja masih ada harga ketiga, jaitu harga kapas import jang kalau dikurs setjara BE jang wadjar pada waktu itu setiap kg. kapas berbidji seharga Rp.25,- Tetapi harga ini tidak pernah untuk menilai harga kapas dalam Negeri.

4. Peranan Instansi / Lembaga dalam perkapasan di Kediri.

A. Peranan Pemerintah Daerah.

Peranan Pemerintah Daerah Kabupaten Kediri dalam persoalan kapas pada tahun achir2 ini (mulai '66) amat besar. Peranan ini dimulai dari andjuran penanaman kapas sampai dengan pengorganisasian produksinja.
Dalam garis besarnja dapat dituliskan sbb.:

a. Pada waktu ramai2nja semangat berdikari dibidang sandang nasional, Bupati mengandjurkan penanaman kapas dikalangan rakjat. Andjuran tersebut diterima baik, berhubung rakjat Kediri sudah ada pengalaman bertanam kapas dengan hasil jang baik.
b. Mendjelang masa panen kapas, perundingan dengan Patal Lawang diadakan, jang berhasil meletakkan dasar usaha bersama dari penanaman kapas di Kabupaten Kediri dalam rangka berdikari Sandang daerah sampai pertenunannja.
c. Membentuk Team Panitya Pembelian Kapas Kabupaten Kediri untuk merealisir usaha ke Berdikari Sandang daerah tsb. Didalam Team merealisir usaha ke berdikari sandang daerah tersebut. Didalam Team ini diduduk an unsur2/lembaga2 jang tersangkut dalam rantai produksi penanaman kapas sampai pertenunannja. Team ini berkewadjiban pengorganisir dan menetukan harga kapas.

B. Peranan Pabrik Pemintalan (Patal). K a p a s Lawang.

Peranan Patal Lawang mulai, sedjak sukarnja Patal Lawang dalam mendapatkan bahan bakunja, jaitu kapas.
Setelah mengadakan survey di Kediri serta berkesimpulan baik, segera Patal Lawang berunding dengan Bupati Kediri jang berhasil meletakkan dasar kerdja sama menudju keberdikari Sandang daerah seperti sudah disebutkan diatas.

Dalam pembentukan Team Panitya Pembelian Kapas, Patal Lawang diikut sertakan sebagai anggota Team, sebab ia masuk dalam rantai produksi kapas menudju ke kain. Perundingan antara Team Panitya tsb. dengan Patal Lawang menghasilkan suatu pernjataan bersama dimana Patal Lawang berkewadjiban mengolah seluruh hasil kapas dari Kabupaten Kediri mendjadi benang. Kemudian untuk mempertjepat proses pengupasan kapas, atas bantuan dari Pemerintah Daerah, Patal Lawang berhasil mendirikan sebuah Unit pengupasan kapas didesa Bendo jang peresmian pembukaannja dilakukan oleh Bapak Soekamto (almarhum) Kepala Staf Koprosan pada tgl. 31 Agustus 1966.

C. Peranan Pusat Koperasi Tekstil (Kopteksi) di Kabupaten Kediri.

Sebagai anggota Team Panitya Pembelian Kapas, Kopteksi mengadakan keuangannja untuk pembelian kapas, sebab ia achirnja jang menenun benang hasil kapas Kediri serta mendjualnja kemudian kepada umum. Tetapi rantai marketing formil jang melibatkan Kopteksi dalam satu2nja penenun hasil kapas Kediri tsb. tidak lagi berlangsung pada tahun berikutnja, karena hasil kerdjanja kurang memuaskan baik petani kapas maupun para anggota Team Panitya pembelian.
Kapas kemudian dibebaskan lagi perdagangannja. Dalam rantai pasaran jang bebas ini, Kopteksi masuk dalam rantai konsumer benang hasil Patal Lawang.

D. Peranan Koperta.

Tugas jang routine bagi Koperta adalah mengorganisir produksi pertanian, disamping menjediakan segala bahan2 untuk pertanian. Dalam rangka usaha pengorganisasian produksi kapas dari Kabupaten Kediri, Koperta diberi tugas oleh Team Panitya Pembelian Kapas sebagai pengumpul kapas dari desa kedesa kemudian menjerahkannja ke Unit Pengupasan Kapas di Bendo. Dalam pengalaman tsb. Koperta tidak sama sekali puas, terutama karena kurangnja fonds untuk tugas tersebut, seolah2 Koperta sebagai tenaga sukarelawan jang tidak pernah dibajar. Tugasnja Koperta belum menempati fungsi sesuai dengan tugasnja.

Demikianlah laporan singkat kami, dan kalau diringkaskan dalam kesimpulan adalah sbb.:

1. Daerah Kediri tjukup potencieel untuk tanaman kapas.
2. Madju mundurnja tanaman kapas di Kediri tergantung dari kelantjaran perpasarannja.
3. Usaha pengorganisasian kapas rakjat oleh Pemerintah Daerah Kediri Walaupun belum berhasil tetapi baik sekali untuk bahan peladjaran.
4. Patal Lawang tjukup menjadari fungsinja, sebagai unsur jang turut bertanggung djawab kepada pertumbuhan kapas dalam Negeri.

Sebagai penutup dari laporan ini, kami mengharapkan semoga pihak Pemerintah Pusat dapat mengatasi problem kapas dalam Negeri menudju ke self supporting bahan baku Sandang tsb.

MANAGERS COURSE P.N. INDUSTRI SANDANG:

DIDALAM RANGKA PELAKSANAAN RENTJANA PEMBANGUNAN 5 TAHUN.

SEKTOR SANDANG MERUPAKAN FAKTOR POKOK.

Managers Course jang diselenggarakan oleh P.N. Industri Sandang sedjak tgl. 2 September, telah ditutup sesuai dengan rentjana semula, jaitu pada tgl.15 September j.b.l.

Drs. M. Sonhadji Direktur Bagian Umum P.N. Industri SANDANG, dalam hubungan ini memberi pendjelasannja bahwa Managers Course ini diselenggarakan berdasarkan Keputusan Direksi P.N. Industri Sandang No.83/SK/IS/VIII/68 dan diselenggarakan dengan kerdja sama antara Institut Teknologi Tekstil Bandung dan Pusat Latihan Bandung sebagai realisasi Naskah kerdja sama dibidang Pembinaan Tenaga Kerdja, research dan development P.N. Industri Sandang jang telah dirintis sedjak awal tahun 1968 ini.
Managers Course adalah merupakan realisasi jang kedua kalinja sebab pertama adalah penjelenggaraan Top Managers Course jang diikuti oleh anggauta Direksi dan telah diselenggarakan pada bulan Djuni j.l.

Menurut Drs. Sonhadji Managers Course ini sengadja diselenggarakan di Lembang adalah agar dengan suasana jang dingin dan tenang serta djauh dari keramaian kota peserta2 jang terdiri dari 7 orang Direktur Patal, 2 orang Direktur Patun, 8 orang Kepala Biro, serta 5 orang penindjau dari Staff Pimpinan dan Staf Ahli I.T.T. Bandung, dapat mengkonsentrasikan perhatian dan pikiran se-baik2-nja, sebab mengingat betapa pentingnja penjelenggaraan Managers Course ini dilihat baik dari pesertanja, jang merupakan echelon pimpinan Perusahaan maupun subject2 atau persoalan2 pembinaan jang diberikan.

Persoalan2 jang dibahas meliputi persoalan2 chusus jang menjangkut pertekstilan atau persandangan dan persoalan2 umum jang menjangkut keadaan perekonomian Negara dan keadaan kehidupan sehari2 P.N. Industri Sandang. Pembinaan dan jang sementara disebut djuga Common need diselenggarakan pada tahap I course pada tanggal 2 s/d 6 September oleh PLK, persoalan chusus atau special need pada tanggal 7 s/d 10 September oleh I.T.T. dan persoalan2 umum jang disebut djuga subject orientation oleh P.N. Industri Sandang sendiri.

Dengan Managers Course jang diselenggarakan memakai methode2 case study, discusi, kuliah dengan tanja djawab maka telah timbul banjak problematik jang tjukup penting a.l.perlunja survey mengenai

specificasi mesin, job analisis dan job description, persoalan PPC dan P & C, mengenai persoalan kesehatan tenaga kerdja jang disebabkan karena sikap kerdja, dll., misalnja manager diseas bagi para pimpinan dan faktor2 : 1. Pola reseources, 2. Pola Produksi, 3. Pola konsumsi, 4. Pola institutional.

Ditegaskan, kalau kita harus mengevaluasi hasil Managers Course ini maka jang terasa sekarang barulah hasil jang praktis2 dan teknis sifatnja jang mungkin bersifat negatif, misalnja karena tempat terlalu dingin dan atjara tjukup padat maka kemudian ada peserta jang sakit2 dsb. Namun hasil jang sebenarnja daripada course ini barulah dapat dilihat dan dirasakan ber-sama2 kehidupan perusahaan kita dengan starting point hari ini dan seterusnja,

Hasil2 ini dapat kita lihat nanti dalam hal2 apakah kepemimpinan para Direktur2 nanti tambah baik, Management perusahaan makin sempurna produksi naik, kwalitet melawan.
Disinilah kalau kita akan menilai hasil2 course ini bukan kemarin bukan sekarang, besok atau lusa.
Dengan upgrading atau course ini jang pada dasarnja adalah merupakan skill & attitude forming, kita mengharapkan bahwa PN. Industri Sandang ini akan dapat berbuat banjak didalam rangka pelaksanaan rentjana Pembangunan Lima Tahun jang akan kita mulai tahun 1969 jang akan datang dimana sektor Sandang merupakan salah satu faktor pokok jang dilaksanakan dan diperkembangkan demikian Drs. M. Sonhadji.

KRISTAL2 PIDATO KENEGARAAN.

Untuk melaksanakan Pembangunan Nasional setjara ber-sungguh2 diperlukan biaja jang tidak ketjil. Untuk ini kita wadjib menggerakkan segala kemampuan jang ada pada kita sendiri.
Tidak mungkin dan tidak lajak bagi suatu Bangsa untuk menggantungkan usaha pembangunannja kepada bantuan dari Bangsa-bangsa lain. Setiap bantuan jang diterima dari luar negeri haruslah dipandang sebagai tambahan. Sumber utama dari pembiajaan pembangunan harus datang dari kemampuan kita sendiri. Ini berarti bahwa kita harus berani berkorban demi berhasilnja pembangunan. Apabila pembangunan berhasil maka besar sekali pengaruhnja terhadap penghidupan serta hari depan anak tjutju kita.

Dikutip dari:
Pidato Kenegaraan, Presiden
Djenderal Soeharto
Tgl.16 Agustus 1968.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 172/M/IX/1968.

TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN SEKRETARIS/DIREKTUR2
PADA DIREKTORAT DJENDRAL KERADJINAN RAKJAT.

Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.172/M/IX/1968, berhubung dengan terbentuknja Kabinet Pembangunan dan di keluarkannja pula Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.34/M/VII/1968 tentang tugas, wewenang, kedudukan dan Struktur Organisasi Departemen Perindustrian, serta untuk Continuitas; perlu segera menundjuk Pedjabat Sekretaris/Direktur2 pada Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat Dep. Perindustrian.

Membebaskan dengan hormat dan dengan utjapan terima kasih atas djasa2nja selama memegang djabatan jang lama, dan menundjuk/mengangkat mereka sebagai Pedjabat Sekretaris dan Direktur2 s.b.b. :

No.urut	N A M A	DJABATAN LAMA	DJABATAN BARU
1.	2.	3.	4.
1.	Imam Sukardjo SH	Kepala Biro Umum Departemen Perindustrian Tekstil/Keradjinan Rakjat.	Sekretaris Direktorat Keradjinan Rakjat.
2.	Drs. Sukarno	Direktur Direktorat Pembangunan Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat.	Direktur Direktorat Perentjanaan dan Pembangunan Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat.
3.	Drs. Supangkat	Sekretaris Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat.	Direktur Direktorat Pembinaan dan Bimbingan Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat.
4.	S u j a t m a n	Direktur Direktorat Produksi Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat.	Direktur Pengendalian Direktorat Djendral Keradjinan Rakjat.

Dengan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.173/M/IX/1968 telah mengangkat pula s.b.b. :

No. Urut.	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
1.	I m a w a n	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Penerbangan Departemen Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga.	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Penerbangan Dep.Perin.
2.	Ir. Koesoediarso Hadinoto Kol.Udara (Wit).	Direktur Operasi I (Pendidikan,penelitian dan perantjangan Projek dan Logistik) dan Operasi II (bimbingan produksi dan monitoring dan perusahaan daerah Direktorat Djendral Perind.Penerbangan Dep.Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga.	Direktur Perentjanaan/Pengembangan Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan Departemen Perindustrian.
3.	Akan ditentukan kemudian.	-	Direktur Bimbingan Pembinaan Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan Departemen Perindustrian.

Dengan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.174/M/IX/1968 telah mengangkat pula s.b.b.:

No. Urut.	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
1.	Abdul Rachman	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Ringan.	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Ringan.
2.	Ir. Soedarjadi	Kepala Dinas Perentjanaan Produksi dan Industri Direktorat Djendral Perindustrian Ringan.	Direktur Perentjanaan dan Pengembangan Direktorat Djendral Perindustrian Ringan.
4.	Drs.Amir Husin Siregar	Direktur Perentjanaan dan Pengembangan Direktorat Djendral Perindustrian Ringan.	Direktur Pembinaan Direktorat Djendral Perindustrian Ringan Ringan.
5.	Oentoeng Soebroto M.Comm	Pegawai Tinggi dpb. Direktorat Djenderal Perindustrian Ringan.	Direktur Pengendalian Direktorat Djendral Perindustrian Ringan.

Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.175/M/IX/1968, telah mengangkat pula s.b.b.: (bersambung ke-B.I. no.5 th.1968.).

SENI KERADJINAN RAKJAT ADALAH PENTJERMINAN KEPRIBADIAN BANGSA.

(Sambungan B.I. No.3)

Oleh: Drs. SOEKARNO.

Peranan keradjinan rakjat akan tampil kedepan karena kenjataan membuktikan.

a. bahwa keradjinan rakjat merupakan salah satu sjarat dalam pembangunan perindustrian.
b. bahwa sebagian besar dari barang2 kebutuhan hidup sehari-hari adalah hasil produksi keradjinan rakjat.
c. bahwa keradjinan tangan menjangkut kehidupan dan penghidupan serta tersebar luas di seluruh pelosok tanah air.
d. bahwa keradjinan tangan merupakan pula pentjerminan kebudajaan serta kepribadian bangsa.
e. bahwa barang2 hasil keradjinan tangan dapat mendjadikan daja penarikan wisatawan.
f. bahwa keradjinan tangan merupakan wadah penjaluran ekspansi keagamaan.

Demikian maka kiprah djoang keradjinan rakjat akan sering tampil dibanjak bidang, begitu pula dalam bidang2 jang telah ditentukan seperti pada:

a). bidang pangan, keradjinan rakjat menghasilkan peralatan pertanian, serta pengolahan hasil pertanian.
b). bidang sandang, keradjinan rakjat bergerak dan menghasilkan tenun2 adat serta bahan sandang jang serasi dengan istiadat setempat.
c). bidang prasarana, keradjinan rakjat masih pula menjampaikan peralatan pelengkap, jang hingga kini masih di pergunakan.
d). bidang papan, keradjinan rakjat dapat mewarnai serta memperindah kechususan seni bangsa.
e). achirnja dibidang pembangunan mental, keradjinan tangan, disamping merupakan media tjerahan ekspresi anak didik, djuga menghasilkan peralatan pembantu penjempurnaan pendidikan.

Selain apa jang telah disebutkan diatas, keradjinan rakjat tampil pula dalam penanggulangan masalah daerah2 miskin serta padat penduduknja dan daerah transmigrasi.

IV. Masalah jang dihadapi keradjinan dan penanggulangannja.

Tidak ada karya tanpa menghadapi masalah, dan tidak ada kerdja tanpa menghadapi persoalan, demikian pula dalam pembangunan keradjinan rakjat djuga menghadapi berbagai masalah serta persoalan.

Masalah utama jang dihadapi dalam keradjinan rakjat ialah :

a). masalah permodalan.
b). masalah pemasaran.
c). masalah perbaikan dan peningkatan mutu dan bentuk.
d). masalah peningkatan keterampilan
e). masalah pengorganisasian.

Tugas karya (mission) keradjinan rakjat akan dapat berhasil apabila usaha penanggulangan terhadap masalah tersebut diatas menemukan djalan keluar jang serasi tudjuan.

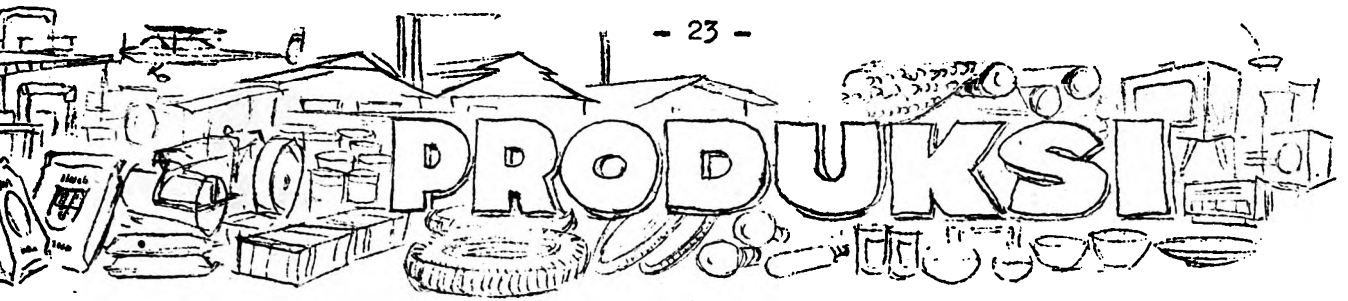
Karenanja maka harapan kini akan tertjurah dalam rentjana pembangunan lima tahun jang kini masih dalam pengolahan. Semoga nantinja benar2 merupakan suatu rentjana jang dapat dilaksanakan, memenuhi harapan kita bersama.

Usaha kearah penanggulangan masalah2 jang dihadapi oleh keradjinan rakjat telah pula tergaris dalam pidato kenegaraan Bapak Presiden pada tgl. 16 Agustus 1968 jang baru lalu, dan dibawah ini dipetikan dari pidato tersebut jang menjangkut bidang keradjinan,

> "Usaha meningkatkan produksi Keradjinan Rakjat seperti pembatikan, Keradjinan perak, Ukiran kaju dan lain2 akan terus diusahakan dengan menjediakan bahan dan alat peralatan jang diperlukan".

> "Perkembangan industri ringan dan keradjinan Rakjat memperoleh perhatian utama, antara lain karena kemampuannja untuk menampung tenaga kerdja. Untuk ini balai2 penelitian akan diperbaiki dan diperluas sehingga dapat mendjalankan fungsinja jang wadjar".

Dengan pengetengahan petikan pidato tersebut kiranja dapat kita jakini akan peranan keradjinan rakjat dalam masa pembangunan jang segera kita masuki, dengan penuh rasa kesadaran serta rasa tanggung djawab sebagai warga negara demi keadilan dan Kemakmuran masjarakat, serta kedjajaan Bangsa.

PRODUKSI

INDONESIA PEMBANGUNAN INDUSTRI

PROJEK INDUSTRI BAN PALEMBANG.

Menurut angka2 statistik dari tahun 1965, djumlah kendaraan bermotor diseluruh Indonesia adalah sbb.: Sedan dan Jeep ada 161.700 buah; Bemo, Scooter dan Sepeda motor ada 77.900 buah; Truck dan Bus ada 146.000 buah; dan Traktor ada 400 buah. Djadi dengan rodanja ada jang 4, ada jang 3 dan ada jang 2 buah itu, semua kendaraan bermotor tersebut membutuhkan ± 1,5 djuta pasang ban setahun.

Sedangkan produksi dalam negeri selama tahun 1965 dan 1966 terdiri dari : Goodyear dan Dunlop 150.000 buah dan PN.Intirub 71.707 buah. Kalau ketiga pabrik tsb. bekerdja dengan kapasitas penuh, maka Goodyear dan Dunlop bisa memproduksi 375.600 buah dan Intirub 122.000 buah per tahun.

Dengan demikian djelas, bahwa kebutuhan kendaraan terhadap ban masih belum dapat ditjukupi oleh produksi dalam negeri. Karena itulah maka didalam persetudjuan pengembalian Goodyear jang ditandatangani pada tgl.14 Pebruari 1967 disebutkan, bahwa selambat2nja sampai tahun 1973 Goodyear harus telah mengadakan rehabilitasi dan pengembangan sehingga dapat memproduksi 4.000 buah ban per hari. Sehingga ditambah dengan produksi Intirub dan Projek Industri Ban Palembang (kapasitas produksi 175.500 pasang ban per tahun) dapatlah kebutuhan kendaraan bermotor terhadap ban setjara ber-angsur2 akan dapat ditjukupi.

Dan karena itu pulalah maka Projek Ban Palembang dimasukkan kedalam salah satu Projek prioritas Pemerintah jang harus telah dapat diselesaikan pada achir tahun 1968.

Daerah Sumatera Selatan dan Lampung sadja sebagai daerah pasaran utama dari Pabrik Ban Palembang mempunjai 13.753 kendaraan (di Palembang) dan 2.642 kendaraan (di Lampung) jang membutuhkan ± 113.030 pasang ban per tahun. Sehingga kelebihan produksi dapat dipasarkan kedaerah2 luar Sumatera Selatan dan Lampung.

Pelaksanaan pembangunan Projek Industri Ban Palembang jang dilaksanakan dengan Hermes Kredit antara Pemerintah RI dan Djerman Barat, telah dimulai sedjak tahun 1962 dan diselenggarakan dalam dua tahap.

Tahap pertama untuk menghasilkan camel back dan ban dalam jang telah diresmikan penjelesaiannja pada Hari Pahlawan 10 Nopember 1966.

Hasil jang telah ditjapai terdiri dari ban dalam ukuran 7.50: 20 dan ukuran 7.50 : 15 sebanjak 1.785 buah dan camel ukuran tebal 7/16 "dan 3/8" sebanjak 15.728 kg. Semua hasil tahap pertama ini telah terdjual habis tanpa sisa.

Tahap kedua adalah untuk memproduksi ban luar dengan kapasitas 600 buah per hari atau 175.500 buah setahun, jang terdiri atas djenis2 ukuran 640-13 sebanjak 9.000 buah, 700-14 sebanjak 15.000 buah, 550-16 sebanjak 13.500 buah, 600-16 sebanjak 60.000 buah, 650-16 sebanjak 18.000 buah, 750-17 sebanjak 18.000 buah dan 750-20 sebanjak 42.000 buah pertahun. Type dan tube dengan tjap "Gadjah" jang akan dihasilkan oleh Industri Ban Palembang ini atas dasar test jang telah diadakan di PN. Intirub dan INIRO Bogor dapat diharapkan untuk bisa menandingi produksi Goodyear, Intirub dan ban2 ex import.

Sampai achir tahun 1967 pembangunan fisik telah mentjapai 68% dengan djumlah biaja Rp.34.611.825,94 termasuk pemberian ganti rugi kepada PT. Indorub sebanjak Rp.168.695,09 (u.l. termasuk harga mesin2 DM 5.822.511,40 jang telah dinilai dalam rupiah). Pekerdjaan pembangunan untuk semester I tahun 1968 diteruskan dengan kredit dari Bapindo sebesar Rp.105 djuta, sedangkan untuk penjelesaian projek 100% jang direntjanakan pada achir tahun 1968 diperlukan biaja sebanjak Rp.430 djuta jang terdiri dari biaja erection Rp.327.200.000,- dan biaja bahan baku trial run Rp.102.800.000,-

Mesin2 jang sudah ada sekarang seharga DM 10 djuta dan masih akan dilengkapi dengan mesin2 tambahan seharga CIF DM 9.400.000,-

Sampai 17 Djuli 1968 projek telah mempekerdjakan sebanjak 298 tenaga (161 orang tenaga teknik) dan 8 tenaga ahli dari Djerman Barat. Untuk memperoleh tenaga2 jang tjakap maka beberapa tenaga telah dikirim untuk dilatih jaitu:
6 orang ke Djerman Barat, 24 orang di Goodyear, 12 orang di PN. Intirub dan 2 orang di PT. Pusri. Direntjanakan masih akan dilatih 20 orang lagi di PN. Intirub disamping latihan diprojek sendiri dengan instruktur dari PN. Intirub. Untuk rentjana produksi 600 pasang ban per hari dalam 24 djam kerdja dengan 3 shift, diperlukan tenaga sebanjak 620 orang diantaranja 475 orang tenaga teknik.

Untuk djangka waktu lima tahun ini direntjanakan perbaikan serta perluasan pabrik2 ban mobil jang ada serta penjelesaian projek ban di Palembang. Kapasitas produksi seluruhnja berangsur2 akan bertambah dari 625.000 ban mendjadi 1.500.000 ban setahun. Hal ini akan mentjukupi kebutuhan". (BI-16/9-68/PT).

BULLETIN MINGGUAN

Indonesia

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

5 Tgl. 24 September 1968 Tahun Ke - I

RBITKAN OLEH :

HUMAS

emen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Suatu pemandangan pada Bagian Mekanik dari P.N. Nupiksa Yasa Djakarta, dibawah Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industria (LPPI) Dep. Perindustrian.

S E P A T A H K A T A.

Pada waktu ini sedang giat diusahakan peningkatan mutu maupun design hasil produksi keradjinan rakjat dengan mengadakan berbagai survey didaerah2 pusat industri rakjat dan disusul dengan peningkatan daja-kerdja para pengusaha ketjil dalam kerdjasama dengan pihak2 swasta jang bergerak dibidang keradjinan rakjat dan instansi2 maupun badan2 Pemerintah di pusat maupun di daerah2.

Dalam rangka itu dalam nomor ini kami utarakan dengan luas pandangan Dirdjen Direktorat Keradjinan Rakjat jang mengupas beberapa segi dari Perindustrian Rakjat di Indonesia.

Usaha Keradjinan dan Perindustrian Rakjat adalah kuntji pokok bagi peningkatan kemakmuran rakjat, karena selain memberikan kesempatan kerdja, djuga memberikan mata pentjaharian atau penghasilan bagi rakjat banjak.

Disamping itu telah beberapa kali diselenggarakan rapat2/diskusi2 antar forum Pemerintah dan Pengusaha2 swasta jang bergerak dibidang industri untuk menanam pengertian dan membitjarakan masalah Proteksi dan Pembinaan Industri Dalam Negeri jang dipimpin oleh Kepala L.P.P.I. Dep. Perindustrian dan sebagai Sekretaris Projek 15. Mudah2an masalah-2 urgent diwaktu ini guna kemadjuan tingkatan industri kita, terutama misalnja penjetopan impor-barang2 jang sudah dapat dihasilkan setjukupnja didalam negeri dengan mutu baik, mendapat proteksi jang lajak, disamping itu hal2 lain guna penggantian mesin2 jang sudah ketinggalan zaman dan pula usaha2 peningkatan daja-bersaing industri Nasional.

Selandjutnja setjara continue akan kami sadjikan berita2 Personalia dalam lingkungan Dep. Perindustrian.
Achirnja penindjauan beberapa masalah dari industri alumunium dan usaha2 guna meningkatkan efficiency kerdja dalam pertenunan dan penindjauan pembangunan P.N. Semen Padang menghiasi nomor ini jang mudah-2an uraian-2 itu ada manfaatnja bagi kita semuanja.

R E D A K S I.

MASALAH PROTEKSI DAN PEMBINAAN INDUSTRI DALAM NEGERI.

Bertempat di BIMA GRAHA, Sekretariat Negara, tgl.23 September 1968 jbl., oleh Projek 15 Rehabilitasi Industri Nasional Departemen Perindustrian telah diselenggarakan rapat/diskusi antar forum Pemerintah dan Pengusaha2 Swasta jang bergerak dibidang industri, membitjarakan masalah Proteksi dan Pembinaan Industri Dalam Negeri.

Rapat/diskusi tersebut dipimpin oleh Sekretaris Projek 15,Sdr. Surjo Sediono, S.E. dengan dihadiri disamping Direktorat2 Djendral dalam lingkungan Dep.Perindustrian, djuga Pedjabat2 Tinggi dari 8 Departemen jang turut bertanggung djawab dalam Projek 15 Rehabilitasi Industri, Pimpinan/Wakil2 dari kalangan Pengusaha2 Nasional jang bergerak dibidang industri. Hadir pada kesempatan itu wakil dari Pemerintah Daerah Chusus Ibu Kota Djakarta Raya dan Tenaga2 Ahli dari P.B.B., Team UNINDO jang diperbantukan kepada Pemerintah Indonesia.

Rapat/Diskusi jang dilakukan setjara terbuka tersebut telah menghasilkan kesimpulan2 pendapat sbb.:

- Perlunja dibentuk suatu badan gabungan antara Swasta dan Pemerintah jang bertugas memetjahkan masalah2 jang bersangkutan dengan tarif/perpadjakan, perkreditan dls.;
- Perbaikan iklim ekonomis jang lebih favorable bagi industri nasional;
- Kerdja sama jang lebih baik dan erat (K.I.S.S. horizontal) dengan a.l. Dep. Perdagangan untuk memungkinkan diambilnja tindakan2 jg. tepat, misalnja penjetopan impor barang2 jang sudah dapat dihasilkan setjukupnja didalam negeri dengan mutu jang baik;
- Usaha untuk melaksanakan rehabilitasi fisik terhadap pabrik2 jang sudah terlalu absolute (ketinggalan djaman) baik permesinan maupun perlengkapannja;
- Pertemuan2 antara Swasta dan Pemerintah untuk membahas masalah2 jang ada hubungannja dengan misalnja: peningkatan daja-bersaing industri nasional;
- Dari kalangan kader2 perindustrian (c.q. Akademi Pimpinan Perusahaan) mentjetuskan ketjemasan akan situasi perindustrian dewasa ini, jang dirasakan adanja kesuraman bagi masa depan mereka dengan makin berkurangnja kesempatan bekerdja.

Masalah2 jang prevalent dewasa ini.

Beberapa masalah jang dianggap urgent untuk dipetjahkan pada waktu ini, telah dibahas dalam rapat/diskusi tersebut meliputi:

Masalah saingan dari barang2 impor, saingan dari modal asing jang beroperasi didalam negeri, misalnja: permodalan, penjediaan bahan2 baku dan alat2. Masalah2 tsb. erat tali menalinja dengan soal2 perpadjakan, perkreditan, fasilitas impor, prasarana, transport dsb.

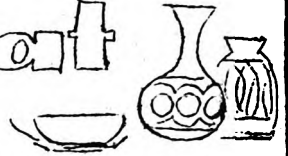
Chusus dalam menghadapi saingan impor barang2 sedjenis, para pengusaha merasakan beratnja tekanan2 jang bersumber pada economis of scale (perusahaan2 jang mengexport barang2nja ke Indonesia biasanja sudah kuat kedudukannja dan merupakan perusahaan2 besar), technologi, persoalan2 management, serta dumping dari negara2 tertentu, dan segi psikologi (brand popularity dsb.).

Mengenai masalah permodalan dirasakan sekali akibat dari seretnja kredit, jang mana merupakan kebutuhan jang mendesak dewasa ini mengingat bahwa modal kerdja dan modal investasi dari perusahaan2 nasional sebagian besar praktis terkuras akibat inflasi.

Perhitungan biaja produksi dalam Negeri mendjadi terlalu tinggi, sehingga sukar bersaing dengan produksi luar negeri, mengingat tingginja bahan baku (jang nota bene dibebani berbagai padjak dan pungutan), tingginja harga supplies untuk keperluan industri, tarif listrik, bahan bakar dsb. Demikian masalah pengadaan bahan baku ini disetudjui sebagai masalah urgen jang segera perlu diatasi.

Lemahnja daja beli rakjat djuga memberikan akibat jang memukul kalangan industri. Ditambah lagi padjak2 jang harus dibajar dimuka oleh pengusaha sebelum dapat dibajar oleh konsumen, jang sangat mempengaruhi kekuatan likwiditas perusahaan2 nasional.

Disepakati djuga bahwa "K.I.S.S." (Koordinasi, Integrasi, Sinchronisasi dan Simplificasi) diantara intansi2 jang berwenang lajak untuk ditingkatkan, dibarengi dengan goodwill dan partisipasi aktip dari pengusaha2.

Diputuskan djuga, bahwa diskusi2 akan diadakan setjara priodik untuk memetjahkan masalah2 jang urgen, demikian menurut pendjelasan Projek 15 Rehabilitasi Industri Nasional Dep. Perindustrian.

Keradjinan Rakjat

POKOK-2 PEMIKIRAN PELAKSANAAN TURUT SERTANJA BIDANG KERADJINAN RAKJAT.

DALAM USAHA PERDJUANGAN PEMBEBASAN RAKJAT DARI KEMELARATAN DAN JANG MEMPUNJAI IMPACT SOSIAL-EKONOMIS.

I. PEMBIDANGAN KERADJINAN RAKJAT (SMALL SCALE INDUSTRIES).
Digolongkan dalam dua bidang jaitu:
A. Setjara SEKTORAL
B. Setjara TERRITORIAL.

A. Setjara SEKTORAL jaitu berfungsi sebagai supporting's industries (untuk membantu) projek2:

1. SEKTOR PANGAN, dengan :
   - pembikinan alat2 pertanian (patjol, garpu, gatjok, golok, singkup, arit dll).
   - pengolahan/pengeringan/pengawetan hasil2 pertanian, perikanan, peternakan, perkebunan, kehutanan dll. (tepung, pengawetan bahan makanan, saribuah, penggergadjian, dll.)
2. SEKTOR SANDANG, dengan :
   - pembikinan alat2 dan spare-parts pertekstilan,
   - pembikinan/Pertenunan tekstil rakjat/tekstil adat,
   - pembikinan barang2 pelengkap pakaian (sandal, sepatu, kopiah pendjahitan dll.).
3. SEKTOR PRASARANA, dengan :
   - pembikinan alat2 untuk perbaikan/pembikinan djalan, saluran irigasi, djalan kereta-api dll. (patjol, garpu, linggis, gatjok dll.),
   - pembikinan alat2 pengangkutan sederhana (dokar, pedati, grobag, perahu dll.).
   - pembikinan alat2 dan spare-parts untuk alat pengangkutan bermotor dan alat angkutan biasa.
4. SEKTOR PAPAN, dengan :
   - pembikinan bahan dan alat pelengkap untuk bangunan/rumah,
   - perkajuan,
   - pembikinan alat/perabot rumah-tangga.
5. SEKTOR PEMBANGUNAN MENTAL, dengan :
   - pembikinan barang2 keperluan peribadahan,
   - pembikinan alat2 pendidikan,
   - pendjilidan/pendjahitan buku2,
   - pembikinan alat2 olah-raga,

- pembikinan alat2 musik, tabuh2an,
- pembikinan alat2 pelengkap untuk kebudajaan dan kesenian,
- pembikinan mainan anak2 dll.

B. Setjara TERRITORIAL menurut prioritas dan urgensi adalah:
1. Daerah2 MINUS/PADAT PENDUDUK
2. Daerah2 TRANSMIGRASI
3. Daerah2 PARIWISATA
4. Daerah2 LAINNJA.

. PENDJENISAN KERADJINAN RAKJAT DIDASARKAN KEPADA PEMASARAN:

Djenis2 keradjinan rakjat menurut pemasaran dapat digolongkan kepada 3 golongan jaitu :

A. Djenis2 keradjinan rakjat jang hasilnja terutama untuk pasaran dalam negeri (home consumption) untuk menutup kebutuhan sehari2, jang berarti pula merupakan "foreign exchange savings"(Penghematan devisa);

B. Djenis2 keradjinan rakjat jang hasilnja dapat di-export (foreign exchange earnings);

C. Djenis2 keradjinan rakjat jang hasilnja berupa souvenirs/gifts untuk pariwisata dan merupakan pula "foreign exchange earnings.

A. Dalam taraf tehnologi seperti sekarang ini masih sebagian besar dari kebutuhan sehari2 dihasilkan oleh keradjinan baik itu merupakan kebutuhan untuk pangan, sandang, papan, prasarana dan untuk keperluan pembangunan mental.

Umpamanja alat2 untuk keperluan pertanian seperti patjol,garpu, singkup, gatjuk, golok dls. sebagian terbesar masih dihasilkan oleh pandai2 besi di desa2/di daerah2. Hasil pandai2 besi itu djuga diperlukan untuk keperluan prasarana (pembikinan dan perbaikan djalan, saluran irigasi dll. dan djuga untuk membikin alat2 angkutan sederhana (grobag, delman, prahu dll), bahkan djuga dapat membikin spare-parts untuk alat2 kendaraan, bermotor dan kendaraan biasa (speda, delman dll). Djuga pandai-pandai besi itu dapat menghasilkan alat2 untuk pertekstilan (sandang) dan onderdil2 untuk mesin2 pertekstilan.
Dibidang papan (perumahan) sebagian terbesar dari bahan2 untuk perumahan seperti bagian perkajuan (kozijn, atap, dll.), bata, genting/sirap, dan keperluan perabot rumah-tangga (meubilair, hiasan2, kompor, dandang dll) masih dihasilkan oleh keradjinan rakjat jang tersebar di desa2/didaerah2.

B dan C

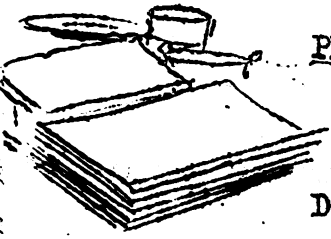
Djenis jang tergolong B dan C biasa djuga disebut art and crafts banjak sekali dihasilkan di Djawa, seperti ukiran kaju Djepara, keradjinan perak di Jogjakarta, Ukiran2 kaju di Sala, Jogjakarta, Keradjinan kulit di Jogjakarta, Sala dll., anjam-anjaman di Gombong, Jogjakarta, Klaten dll.

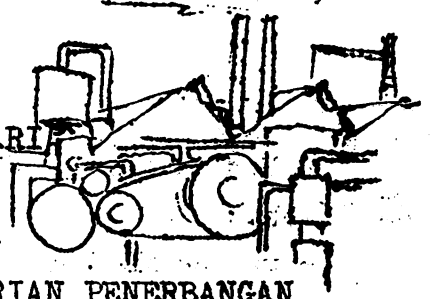
Peranan keradjinan rakjat dalam usaha penghematan devisa dan sebagai penghasil devisa dapat diaktivir dan besar artinja.
Dalam bidang usaha untuk menghemat devisa dapat dikemukakan sebagai tjontoh:

Dengan US satu dollar djika dipakai mengimport patjol djadi hanja akan mendapat satu patjol, sedangkan kalau hanja besi badja sadja jang diimport jang biasa dipakai untuk patjol kwalitet luar negeri (steel No.St.60) dan patjolnja dibikin oleh pandai besi didalam negeri, maka dengan 1 US Dollar akan mendjadi 3 atau 4 patjol. Djadi berarti kalau hanja badjanja diimport dan patjolnja dibikin dalam negeri maka akan menghemat 60-75% devisa, Kebutuhan akan patjol di Indonesia dengan 70 % petani adalah lebih kurang 5 djuta patjol setahunnja. Kalau seluruh patjol djadi diimport maka membutuhkan US.5 djuta dollar, tapi kalau hanja steel-plate-nja sadja diimport maka hanja membutuhkan 1,25 a' 2 djuta US dollar berarti penghematan 3 sampai 4,75 djuta US dollar.

Dalam bidang usaha sebagai penghasil devisa dengan dipermudahnja prosedure export dan usaha2 mempergiat sales promotion/extention diluar negeri serta dengan meningkatnja parisatawan luar negeri, hasil art and crafts dapat menghasilkan devisa jang lebih meningkat.
Dalam tahun 1968 ditaksir hasil devisa dari export art and crafts sebesar 8 djuta US dollar dan dari pendjualan kepada pariwisatawan sebesar 2 djuta US dollar, djumlah 10 djuta US dollar. Ditahun2 jang akan datang dengan meningkatnja pariwisatawan dan lantjarnja export, serta perbaikan design dan finishing akan dapat diharapkan penghasilan devisa dari hasil art and craft meningkat berlipat ganda.

Dengan uraian singkat diatas sebagai pendahuluan, maka kemungkinan untuk memperluas lapangan kerdja jang harus berarti meningkatnja income dan daja-beli rakjat serta ketahanan wilajah dan setjara psychologis untuk mengarahkan perhatian dan kegiatan masjarakat kepada usaha perbaikan ekonomi, chususnja dibidang produksi industri ringan (light industries) dan keradjinan rakjat (small scale industries) masih besar sekali dan luas sekali, djuga untuk terutama daerah2 jang miskin/padat penduduk.

(bersambung ke.B.I.no.6).

PENINDJAUAN BEBERAPA MASALAH DARI INDUSTRI ALUMUNIUM.

Oleh: Ir. O.WIDODO.
DIREKTORAT DJENDERAL PERINDUSTRIAN PENERBANGAN

Perubahan pola industrinja:

Adalah kenjataan bahwa negara2 industri jang telah madju dan jang merupakan pemakai utama dari alumunium, pada umumnja tidak memiliki deposit bauxite, sedangkan djustru negara2 jang memiliki deposit bauxite potensi2 pembangkitan tenaga listrik dalam djumlah besar dan murah (dua faktor jang essenteel untuk produksi alumunium), tidak mempunjai atau belum mengembangkan industri alumuniumnja. Sebagai tjontoh, Djepang sebagai salah satu negara produsen dan pemakai utama dari alumunium, mengimpor seluruh kebutuhan akan bidjih bauxite dari a.l. Indonesia dan Australia.

Hal tsb. menjebabkan bahwa industri alumunium berkembang atas dasar kerdja sama internasional jang luas, atau paling sedikit atas dasar kerdja sama internasional ragional.
Gambaran diatas dewasa ini sedikit demi sedikit berubah karena perkembangan politik dan industrialisasi; berbagai negara makin menjadari kemanfaatan dari pada alumunium dan industri bagi perkembangan negara tsb. pada umumnja. Hal ini menjebabkan timbulnja beberapa industri jang bersifat semi-fabrikase, seperti a.l. rolling mill di Malaysia, Ghana dan Nigeria, extrusion-plant di Thailand, Iran dan Philipina; walaupun bahan baku untuk itu, jaitu alumunium-ingots masih harus mereka impor.

Djuga timbul dorongan pada negara2 jang memiliki deposit bauxite jang berarti dan potensi pembangkitan tenaga listrik dalam djumlah besar dan murah (seperti sungai2, danau2 dlsb. untuk pembangunan hydro-electric power plants) untuk mengembangkan industri alumuniumnja sendiri.

Industri jang kompleks:

Industri aluminium merupakan bidang jang istimewa dan kompleks karena meliputi berbagai teknik dan teknologi dengan taraf jang tinggi oleh karenanja maka suatu negara, terutama negara sedang berkembang, jang ingin memulai dan mengembangkan industri aluminiumnja, sebaliknja memanfaatkan pengetahuan serta pengalaman jang telah tersedia, dan minta petundjuk serta bimbingan dari perusahaan2 aluminium taraf internasional dalam hal memperoleh operating data, biaja investasi jang diperlukan, feasibilities, preliminary studies & planning dlsb.

Bahwa industri aluminium sangat kompleks dapat terlihat dari hal2 sbb.:

- memperoleh atau menggali bidjih bauxite menjangkut teknik pertambangan jang advanced;
- mengolah bauxite mendjadi alumina menjangkut teknologi kimia skala besar;
- pekerdjaan peleburan menjangkut teknik jang istimewa dalam extraction metallurgy;
- penjediaan tenaga listrik dalam djumlah jang besar dan murah menjangkut pemikiran perentjanaan projek sipil raksasa dan pengetrapan kemadjuan2 terachir dalam bidang pembangkitan tenaga listrik.

Selain itu, industri aluminium sangat capital intensive dan hanja akan ekonomis bila dilaksanakan dalam skala jang besar. Hal ini dapat diperhitungkan dari tjontoh2 sbb.:

- penggalian bidjih bauxite akan ekonomis apabila output melebihi 300.000 ton setiap tahunnja, dan investasi modal jang diperlukan adalah US $ 10,- sampai US $ 17,50 setiap ton output bauxite, dalam mana termasuk pula biaja investasi untuk fasilitas pertambangan, alat peralatan, transport dlsb.;

- untuk memperoleh alumina-murni dari bauxite dalam suatu alumina-plant diperlukan bahan pembantu caustis soda, bahan bakar, tenaga listrik dan air dalam djumlah jang besar. Berikut ini akan diberikan angka2 dari suatu alumina-plant modern dengan output 1.000 ton calcined alumina setiap hari, dan bahan baku adalah trihydrate atau monohydrate bauxite.

Kebutuhan untuk menghasilkan 1 ton calcined alumina

bahan	trihydrate bauxite	monohydrate bauxite
bauxite	2,1 ton	2,5 ton
caustic soda	80 kg.	170 kg.
uap air	2ton	2,4 ton.
bahan bakar minjak (untuk calcination)	130 liter	130 liter
tenaga kerdja	3 manhours	4 manhours
maintenance, materials dan equipment	US $ 3,-	US $ 4,-

Biaja investasi adalah US $ 125,- sampai US $ 200,- untuk setiap 1 ton output alumina, sedangkan djumlah jang ekonomis adalah output 200.000 ton atau lebih besar.

Dibawah ini angka2 dari sebuah alumina plant di Amerika Serikat.

Produksi tiap tahun.	Biaja produksi setiap ton.
60.000 ton	US.$.82,30
330.000 ton	US.$.59,-

dimana djelas tampak bahwa makin besar outputnja, makin rendah biaja produksi per unitnja.

-. Produksi aluminium dari alumina dalam suatu reduction-plant dengan menggunakan metode Hall Heroult electrolytic process memerlukan tenaga listrik sebesar 17.5000 - 20.000 kWh untuk output setiap 1 ton aluminium. Karena itu selalu diadakan daja-upaja agar dapat diperoleh tenaga listrik dalam djumlah besar tetapi murah, karena biaja investasi untuk fasilitas pembangkitan tenaga listrik untuk suatu reduction-plant tjukup besar, jaitu US.$.310,- setiap kW untuk suatu plant di Chana dan US.$.135,- sampai US.$.200,- setiap kW untuk suatu plant di Norwegia. Penekanan power cost dalam instalasi pembangkit tenaga listrik terus menerus diselidiki dan diusahakan; di Canada telah ditjapai angka US.$.0,001 setiap kWh, US.$.0,004 setiap kWh di Amerika Serikat dan US.$.0,006 setiap kWh di Eropa Barat. Angka US.$.0,004 setiap kWh atau lebih rendah dianggap menguntungkan untuk industri aluminium. Dibawah ini angka2 dari suatu reduction-plant:

Produksi tiap tahun	Biaja investasi tiap ton	Biaja produksi tiap ton
20.000 ton	US.$.900 - US.$.1.200	US.$. 502,-
100.000 ton	....	US.$. 450,-
200.000 ton	US.$.550 - US.$. 750	....

jang menundjukkan pula bahwa semakin besar skala operasinja, semakin rendah biaja2 per unitnja. Untuk memprodusir 1 ton aluminium dalam suatu reduction-plant dibutuhkan setjara statistis;

alumina	2 ton
anode carbon	500 - 550 kg
tenaga kerdja	15 - 18 manhours
tenaga listrik	17.500 - 20.000 kWh.

Fabrikase didahulukan.

Karena investasi modal dalam industri aluminium besar seperti diutarakan didepan, maka bagi negara jang sedang berkembang untuk segera mulai dengan produksi dari pada aluminium adalah kurang ekonomis.

Adalah lebih bidjaksana apabila permulaan pengembangan industri aluminium dimulai dengan menstimuleer dan mengembangkan facet2 usaha fabrikase dan semi-fabrikase aluminium,

seperti misalnja methode directcasting untuk memprodusir benang, lembaran dan londjoran aluminium untuk keperluan sektor2 industri lainnja dari negara bersangkutan. Usaha fabrikase dan semi fabrikase ini tidak memerlukan biaja investasi jang terlalu besar seperti halnja apalagi hendak langsung ditjapai taraf produksi alumunium, dan selain dapat memenuhi kebutuhan dalam negeri akan alat - peralatan aluminium setjara bertahap seperti kabel listrik dlsb. dapat pula mempertjepat perkembangan sektor2 industri lainnja, termasuk jang penting disini antaranja adalah sektor perindustrian penerbangan (aircraft industry) dimana produksi2 dari fabrikase dan semi-fabrikase aluminium merupakan bahan baku utama.

Dasar untuk industri penerbangan.

Demikianlah mengenai beberapa masalah dari industri aluminium, jang kiranja dapat mendjadi sumbangan untuk bahan pemikiran selandjutnja bagi ahli2 perantjang perindustrian kita mengingat bahwa Indonesia pun sedang melaksanakan pembangunan, serta setjara bertahap djuga mengadakan industrialisasi.

Untuk memenuhi kebutuhan kita akan aluminium nantinja dalam tahap2, industrialisasi tsb., kiranja Indonesia jang kaja akan mineral resources termasuk deposit bauxite seperti dikepulauan Riau dan Kalimantan Barat, dan potensi2 untuk pembangunan hydro-electric powerplants seperti disungai Asahan misalnja, dapat lebih mengarahkan pemikiran untuk memenuhi meletakkan dasar2 bagi pengembangan industri aluminiumnja.

Dan dengan demikian meletakkan pula salah satu dasar jang essentieel untuk perindustrian penerbangan kita.

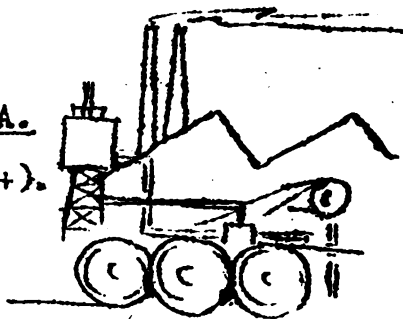
(Madj."Angkasa"Th.1968).

KRISTAL2 PIDATO KENEGARAAN.

Setiap perbaikan keadaan, setiap pembangunan ekonomi, setiap usaha menaikkan taraf hidup dan kemakmuran Rakjat tidak dapat ditjapai begitu sadja dalam waktu jang sangat singkat. Jang dapat kita usahakan adalah mempertjepat proses pelaksanaan pembangunan itu melalui perentjanaan jang se-tjepat2nja dan sebaik-baiknja. Untuk melaksanakan pembangunan itu, masih banjak pula jang harus kita kerdjakan. Tuhan Jang Maha Esa sungguh telah melimpahkan karunia Nja kepada Bangsa Indonesia dengan memberikan kekajaan Alam Tanah-Air jang sangat kaja-raja dan melimpah-limpah. Akan tetapi, kekajaan alam itu masih harus kita gali dan kita kerdjakan untuk dapat memberikan nikmat kehidupan kepada kita semuanja.

Dikutip dari Pidato Kenegaraan,
Presiden Djenderal Soeharto.
Tgl.16 Agustus 1968.

SEKITAR INDUSTRI PULP & KERTAS INDONESIA.

(sambungan dari "B.I." no.4).

Pendjelasan:

Design capacity tidak tertjapai karena :
- kekurangan air untuk proses.
- tenaga listrik kurang seimbang.
- kekurangan spareparts.

Dewasa ini P.N. Kertas Pematang Siantar sedang mengadakan rehabilisasi diantaranja sedang dibangun satu Unit Pendjernihan air jang akan selesai pada achir Djuni 1968. Diharapkan mulai bulan Djuli 1968 sudah bisa berproduksi kertas koran sesuai dengan design capacity.

B. Pabrik jang sedang dibangun (projek):

1. Pabrik Pulp & Kertas Goa.

Letak Pabrik	:	Goa, Sulawesi Selatan.
Proses	:	Proses Sulfat.
Bahan baku	:	Bambu.
Kapasitas	:	Rentjana 30 ton perhari. Kapasitas sebenarnja masih ditingkatkan. Mulai berdjalan tahun 1967. Produksi kertas tulis, tjetak dan bungkus.

2. Pebrik Pulp & Kertas Banjuwangi.

Letak Pabrik	:	Banjuwangi, Djawa Timur.
Proses	:	Proses Sulfat.
Bahan baku	:	Bambu.
Kapasitas	:	Rentjana 30 ton perhari dari djenis kertas jang beratnja 60 Gr./M2., kerta tulis, tjetak dan bungkus.

3. Pabrik Pulp & Kertas Martapura.

Letak Pabrik	:	Martapura, Kalimantan Selatan.
Proses	:	Kombinasi Proses Mekanis dan Soda.
Bahan baku	:	Agathis.
Kapasitas	:	Rentjana 10 ton perhari dari djenis kertas jang beratnja 60 gr./M2, kertas tulis dan tjetak.

C. Pabrik dalam perentjanaan.

1. Pabrik Pulp & Kertas Takengon.

Letak Pabrik	:	Takengon, Atjeh, Sumatera Utara.
Proses	:	Proses Sulfat
Bahan Baku	:	Pinus Mercusii.
Kapasitas	:	Rentjana 100 ton perhari dari djenis kertas kraft.

2. Pabrik Pulp & Kertas Notog.

Letak Pabrik : Banjumas, Djawa Tengah.
Proces : Proses Sulfat.
Bahan baku : Pinus Mercusii.
Kapasitas : Rentjana 50 ton perhari dari djenis kertas kraft.

VI. Matjam2 kertas jang didjual oleh pabrik kertas jang ada.

1. Padalarang:
   a. Kertas sigaret.
   b. Manifold.
   c. Kertas tulis/Tjetak.
   d. Kertas offset.
   e. Kertas Manila karton.
   f. Warkat Pos.
   g. Kertas Casing.
   h. Couverture.
   i. Kertas Gambar.
   j. Kertas Oce/Amoce.
   k. Kertas Stensil.
   l. Kertas Sampul Biru.
   m. Buku Tulis.

2. L e t j e s.
   a. Kertas Stensil.
   b. London/Manila karton.
   c. Kertas tulis/Tjetak.
   d. Kertas Gambar.
   e. Kertas Offset.
   f. Kertas Sampul.
   g. Kertas Casing.
   h. Buku Tulis.

3. B l a b a k.
   a. Kertas Sampul.
   b. Manila Karton.
   c. Kertas Gambar.
   d. Kertas Offset.
   e. Kertas Tulis/Tjetak.
   f. Kertas Stensil.
   g. Buku Tulis.

4. Pematang Siantar.
   a. Kertas Stensil.
   b. Kertas Koran.

(bersambung ke-hal.13).

JOINT VENTURE UNTUK MENDIRIKAN
PABRIK PHARMASI DI DJAKARTA.

Sesuai dengan maksud dari Departemen Kesehatan R.I. untuk memberi persediaan obat2an jang tjukup guna kepentingan kesehatan Rakjat, maka FARBENFABRIKEN BAYER.AG, Lover kusen, bersama-sama dengan pemegang saham dari P.T.P.D. Djawa-Maluku, jg mendjadi wakilnja di Indonesia akan mendirikan sebuah pabrik Pharmasi di Djakarta.

Pabrik tersebut mempunjai modal dasar sebesar US.$.1.500.000,- dan akan mulai bekerdja pada pertengahan th.1969.

(Ant.B.I./23-9/S).

-----

5. G o a :

a. Kertas tulis.

b. Kertas Stencil.

c. Kertas Gambar.

d. Kertas Bungkus.

D. Pusat Penelitian Cellulosa.

Letak: 1. Laboratorium:
Djl. Tamansari 126
Bandung.

2. Pilot Plant :
Djl. Moch Toha
km 7,4 Bandung.

Aktivitas, meliputi:
Riset dan perkembangan pada kemungkinan-kemungkinan mempergunakan bahan baku jang terdapat didalam negeri dan bahan2 jang bisa dipakai untuk memproduksi pulp, kertas, rayon dan cullulosa jang lain.
Pelajanan teknis pada industri Pulp, Kertas, dan Board jang telah ada, djuga untuk pabrik jang sedang dibangun atau dalam perentjanaan.
Memberikan latihan2 terhadap pegawai, misalnja:
untuk para Pengawas, operator dll.,

Perlengkapan2 :
1. Laboratorium, terdiri dari:
Lab. Pulp & Kertas, Lab.Rayon, Lab.Textiel, Lab. Kimia.

Pilot Plant, terdiri dari :

Unit Pulp, Unit Electrilytic Soda, Unit Canbon disulphide dengan perlengkapan2 pendjernihan air, tenaga listrik, bantuan2 dan bagian perlengkapan.

e. Kertas Tulis/Tjetak.

ALAMAT BULLETIN MINGGUAN
"BERITA INDUSTRI".

Tata Usaha "BERITA INDUSTRI", Djl.Gadjah Mada No.1 (belakang Kantor Tabungan Pos, Harmoni) Telp.41071/ps. 36 Kotak Pos 200, Djakarta.

Redaksi : "BERITA INDUSTRI", d/a. H U M A S Dep.Perindustrian Djl.K.H.Hasjim Asjhari 6-12 (d/h.Djl. Kemakmuran) Telp. 44255 dan 41071/ps.36, Djakarta.

Harap kepada jang berkepentingan maklum adanja.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 175/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN SEKRETARIS DIREKTUR-2
PADA DIREKTORAT DJENDERAL PERINDUSTRIAN
TEKSTIL.

No. Urut.	N A M A	DJABATAN LAMA	DJABATAN BARU
1.	2.	3..	4.
1.	Ratmojo Hatmokoemoro Kol. Inf. Nrp. 15880	Sekretaris Direktur Djenderal Perindustrian Tekstil.	Sekretaris Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil.
2.	Drs. Sumedi Wignjo-sumarto	Direktur Direktorat Produksi, Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil.	Direktur Direktorat Perentjanaan/Pengembangan, Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil.
3.	Ir. Robertus Sudibjo Hardjopertomo.	Direktur Direktorat Pembinaan Perusahaan, Direktorat Djendral Perindustrian Tekstil.	Direktur Direktorat Bimbingan/Pengendalian Projek2 Tekstil, Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil.
4.	Kol. CAD. (Pur) A.H. Siagian Nrp. 11602.	Inspektur Adm./Personil pada Inspektorat Djenderal Departemen Perindustrian.	Direktur Direktorat Pembinaan, Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 176/M/IX/1968.
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN DIREKTUR DIREKTORAT
PERENTJANAAN DAN PEMBANGUNAN INDUSTRI
MARITIM.

No. Urut.	N A M A	DJABATAN LAMA	DJABATAN BARU
1.	2.	3.	
1.	Ir. Tabiat	Direktur Direktorat Perentjanaan dan Pembangunan Industri Maritim.	Direktur Direktorat Perentjanaan dan Pembangunan, Industri Maritim.

Berita PERSONALIA

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No.: 177/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN INSPEKTUR PADA INSPEKTORAT DJENDERAL DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

No. Urut.	N A M A	D J A B A T A N	KETERANGAN
1.	2.	3.	4.
1.	Kol.Hub.Soetomo Darmoharmodjo Nrp.13262	Inspektur Chusus pd. Inspektorat Djendral Departemen Perindustrian.	
2.	Let.Kol.Inf. P.Soekemi Reksodimedjo Nrp. 16128.	Inspektur Tehnik/Produksi pada Inspektorat Djendral Departemen Perindustrian.	
3.	Ir. Amir Pamuntjak	Inspektur Administrasi Personil pada Inspektorat Djenderal Departemen Perindustrian.	Dibebaskan dari tugas djabatan sebagai Kepala Perwakilan ex. Departemen Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga untuk Propinsi Djawa Barat.
4.	Ir. Soebroto	Akan ditentukan kemudian.	Dibebaskan dari tugas djabatan sebagai Inspektur Tehnik/Produksi pada Inspektorat Djenderal Departemen Perindustrian.

Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.: 178/M/IX/1968; telah mengangkat pula s.b.b.: (bersambung ke-"B.I" no.6 th. 1968).

P.N. SEMEN PADANG AKAN DIREHABILITIR DAN DITINGKATKAN PRODUKSINJA.

Dalam penindjauan Presiden R.I. Djenderal Soeharto ke Sumatera gelombang ke II baru2 ini telah pula mengadakan penindjauan ke P.N. Semen Padang.

Pabrik Semen satu2nja di Sumatera jang telah berumur setengah abad ini, telah mendapat perhatian jang sangat mendalam dari Presiden beserta rombongan, termasuk Menteri Perindustrian Major Djenderal M. Jusuf.

Dalam kesempatan penindjauannja Presiden beserta rombongan telah memeriksa operation-room P.N. Semen Padang dimana setjara visuil dapat diikuti perkembangan P.N. Semen Padang.

Pada waktu ini PN. Semen Padang sedang merentjanakan untuk mengadakan langkah2 sebagai berikut: rehabilitasi memulihkan produksi pada tingkat 120.000 ton setahun, mengkonslidasikan pabrik agar dapat bertahan pada tingkat produksi jang telah tertjapai serta mempersiapkan produksi tahun 1969, meningkatkan produksi sampai 220.000 ton setahun dan perluasan produksi sampai 500.000 ton setahun. Kapasitas produksi pabrik Semen ini jang sebenarnja adalah 120.000 ton setahun atau 10.000 ton sebulan. Tetapi berhubung kekurangan devisa untuk mengimport spare-parts dan bahan-baku, maka dalam tahun 1967 produksinja telah mengalami kemerosotan dengan hanja menghasilkan 77.030 ton atau sekitar 64 % sadja dari target produksi.

Usaha2 penjelamatan telah dilakukan sehingga dalam tahun 1968 telah dapat ditjapai peningkatan produksi klinker, pada bulan Djuni mentjapai 10.400 ton dan bulan Djuli meningkat mendjadi 11.600 ton.

Biaja penjelamatan diperoleh dari dana sendiri dari hasil pendjualan semen tahun 1967 dan 1968 sedjumlah US.$.386.253,54, dan dari Kredit rehabilitasi B.N.I. Unit I semester I,. tahun 1968 sebanjak Rp.50.000.000,- jang telah dipakai seluruhnja untuk import seharga US.$.176.267,37. Untuk produksi tahun 1969 masih diperlukan pembiajaan sebesar US.$.379.469 atau Rp.131.000.000,- jang diperlukan untuk import spare-parts dan operating supplies. Untuk itu sedang dimintakan kredit rehabilitasi dari Bapindo sebesar Rp.131.000.000,- sebagai tambahan dari kredit terdahulu.

Untuk meningkatkan produksi sampai 220.000 ton setahun seperti jang direntjanakan dalam Repelita, tidak merupakan kesulitan jang besar dibidang teknis, karena sedjak semula unit2 utama dalam pabrik semen ini telah mempunjai kapasitas untuk 220.000 ton semen setahun.

Dalam melaksanakan peningkatan produksi ini jang harus dilaksanakan adalah mengadakan modernisasi pertambangan bahan mentah dan mengganti beberapa peralatan dalam proses produksi jang sampai sekarang masih berkapasitas rendah dan mendjadi penghalang.

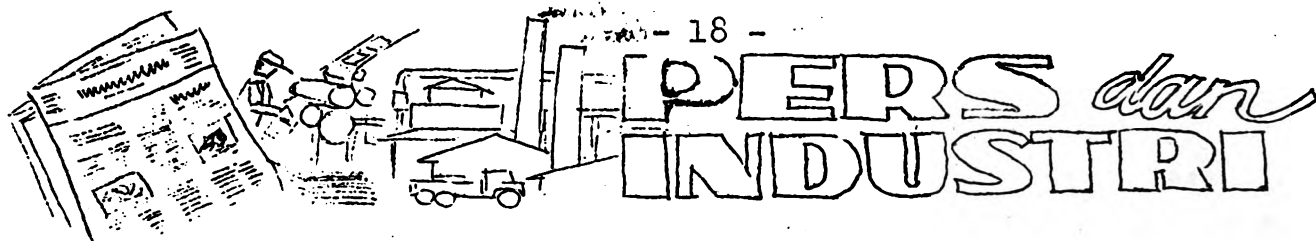
Biaja jang diperlukan sebesar US.$.2.100.000 dan biaja lokal Rp.65.000.000,-

Usaha untuk mendapatkan dana tersebut dari Bank Dunia belum berhasil, karena Bank Dunia hanja sanggup untuk memberi kredit sebagian dari djumlah jang diperlukan, padahal pekerdjaan harus dilaksanakan sekaligus.

Mengenai perluasan produksi sampai 500.000 ton setahun pelaksanaannja tergantung kepada terdjaminnja pemasaran dimasa jang akan datang, dan kesediaan penanaman modal asing dalam bentuk joint-venture. Semula telah ada pemintadari CICOFRANCE dan Perantjis, tetapi setelah mengadakan perundingan beberapa kali, pihak CICOFRANCE telah mengundurkan diri setjara resmi.

Selesai penindjauan ke Operation-room PN. Semen Padang, Presiden Soeharto telah mengadakan pembitjaraan dengan Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. Jusuf, Ketua Bappenas Prof. Widjojo Nitisastro, dan Gubernur Bank Sentral Radius Prawiro S.E.

Menurut keterangan Ir. Mattjik, Presiden Soeharto pada prinsipnja telah menjetudjui rentjana2 P.N. Semen Padang mengenai rentjana peningkatan produksi 220.000 ton setahun. Presiden Soeharto pada prinsipnja telah menjetudjui untuk dilaksanakan dengan dengan dana jang akan disediakan oleh Pemerintah, tanpa kredit luar Negeri. Kredit dari Bapindo untuk melaksanakan produksi tahun 1969, akan dilaksanakan oleh Bapindo.

Mengingat rehabilitasi dan pembangunan prasarana di Sumatera akan dilaksanakan dalam tahun2 mendatang, terutama dalam rangka Replita, maka peningkatan produksi Semen PN. Semen Padang sangat diperlukan guna memenuhi kebutuhan Semen di Sumatera chususnja, demikian laporan Sdr. Drs. Supeno Sumardjo dari Humas Departemen Perindustrian.

KADINI DIHARAPKAN DAPAT MEMBERIKAN SUMBANGAN POSITIF.

Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. Jusuf dalam sambutannja atas terselenggaranja Musjawarah Pembentukan Kamar Dagang dan Industri Indonesia (K A D I N I) pada tgl. 23 September j.b.l., menekankan bahwa Pemerintah akan selalu mentolelir dan merestui setiap usaha jang lahir dari masjarakat/usahawan jang sesuai dengan garis jang ditetapkan oleh M.P.R.S., jaitu sesuatu usaha jg. tumbuh dari bawah bukan jang dilahirkan dari atas.

Diharapkan oleh Menteri Maj. Djen. M. Jusuf selandjutnja, agar KADINI dapat memberikan sumbangan positif dalam usaha pembangunan Negara dan Bangsa dan jang dapat membantu terlaksananja Program Pemerintah seperti jang telah digariskan dalam REPELITA. Demikian a.l. sambutan tertulis Menteri Perindustrian, jang disampaikan oleh Sekdjen Departemen Perindustrian, Barli Halim S.E.

Perlu diketahui bahwa delapan daerah dimana sudah terbentuk Kamar Dagang dan Industri Daerah sekarang adalah Daerah Istimewa Atjeh, Sumatera Utara, Djambi, Sumatera Selatan, Djakarta Raya, Djawa Tengah, Djawa Timur dan Kalimantan Barat.

Lima daerah dimana sudah berdiri badan2 persiapan pembentukan Kamar Dagang dan Industri Daerah adalah Lampung, Djawa Barat, Bali, Maluku dan Nusa Tenggara Barat.

(PAB.-24/9-/S).

RECRUITMENT UNTUK PROJEK PEMINTALAN BEKASI.

Menurut Humas Protal Bekasi, bahwa Pemerintah telah menginstruksikan kepada Komando Operasi Projek2 Sandang (KOPROSAN) untuk menjelesaikan Projek tersebut pada pertengahan bulan Nopember nanti Protal Bekasi harus dapat mendjadi PATAL(Pabrik Pemintalan).

Ini Protal Bekasi sedang didalam Proses kegiatan recruiting untuk mendapatkan pekerdja2 langsung guna Pabrik Pemintalan tsb. nanti.

Panitia <u>Penerimaan Pekerdja Langsung Protal/Patal Bekasi</u> telah dibentuk oleh Komandan Projek Sdr. Let. Kol. Suryakusuma, dimana Panitia tersebut terdiri 3 unsur, jaitu : 1. Unsur Protal, 2. Unsur

(bersambung ke-hal.19).

KEBIDJAKSANAAN IMPOR SANDANG.

Dalam rangka memadjukan industri tekstil Nasional, sudah waktunja untuk merobah kebidjaksanaan Import Sandang, demikian Drs. M. SONHADJI Dir.Um.P.N. Sandang.

Menurut pendapatnja, hasil2 Industri Sandang dalam Negeri seperti : Sarung, Lurik, Tjele, Selimut, Handuk dan barang Konpeksi dapat bersaing dengan barang2 import. Dan sebegitu djauh kebutuhan2 ini dapat disanggupi oleh Perusahaan2 Pertekstilan didalam Negeri. Kredit selektif mana akan diarahkan kepada pembelian ATBM (Alat tenun bukan mesin) bagi desa2. Diharapkan dengan tertjapainja pembelian alat2 tenun ini, lambat laun pertenunan jang dikuasai Asing dapat sedikit dibatasi.

P.N. Sandang dewasa ini sedang mengadakan perbaikan2 terhadap Pertekstilan jang ada dibawah naungannja. Perbaikan2 tersebut a.l. jang sedang dilakukan jaitu di MADURATEX dengan menambah mesin2 pertenunan sedjumlah 46 jang semula hanja dengan kakuatan 20 buah mesin sadja. Pada achir tahun ini pemakaian mesin2 tersebut telah dapat dimanfaatkan. Dengan penambahan ini setjara bedryfs-ekonomis dapat didjamin perbaikan2nja.

MAKATEX djuga mendapat perbaikan2, dimana sparepartnja telah didatangkan. Disamping itu semua Patal2 : TOHPATI, GRATI, SETJANG, LAWANG mendapat perbaikan jang serupa.

(B.I./24-9-/S.)

---

2. Unsur Daerah, 3. Unsur Departemen Tenaga Kerdja/Kantor Penempatan Tenaga (KPT) jang dianggap kompeten dalam persoalan tenaga kerdja pada Pabrik tersebut nanti. Setelah diseleksi, pemeriksaan Dokter dan Psychotest, dll, mereka akan mengalami latihan2/praktek agar pada saatnja nanti dapat bekerdja didalam pabrik Pemintalan Bekasi dengan baik.

Udjian2 jang akan diikuti oleh ± 1500 orang telah dimulai pada tanggal 14 September jang lalu dan direntjanakan akan selesai dalam waktu 3 minggu, demikian Humas Projek Pemintalan Bekasi.

"EFFICIENCY DALAM PERTENUNAN"

DISUSUN OLEH : JUMAERI BK.TEKS

Terlebih dahulu akan kami kemukakan arti dari pada "efficiency" setjara sepintas lalu, arti mana kami kutipkan dari 2 buku ensiklopedia sebagai berikut :

Menurut Ensiklopedia Indonesia, jang dimaksud dengan "Efficiency" adalah usaha pada produksi untuk memberantas segala pemborosan bahan dan tenaga-kerdja maupun gedjala2 jang merugikan. Kami ketengahkan lagi arti "Efficiency" menurut ensiklopedia "Mc Graw-Hill Book Company inc of Science and Technology, arti mana kami terdjemahkan sebagai berikut :

Efficiency adalah perbandingan jang dinjatakan dalam persentage, antara tenaga jang dikeluarkan dengan tenaga jang dimasukan. Chusus mengenai efficiency mesin, jang dimaksud ialah : selisih antara tenaga jang masuk dengan tenaga jang dikeluarkan, selisih mana merupakan kehilangan tenaga disebabkan oleh adanja gesekan jang dirubah dalam panas.

Kedua buku ensiklopedia tersebut memberikan arti jang bunjinja kedengaran berbeda-beda. Tetapi pada hakekatnja adalah mengemukakan persoalan jang sama. Ensiklopedia jang pertama menitik beratkan kepada usaha untuk meninggikan daja guna, sedang ensiklopedia kedua menjatakan angka atau besaran dari pada daja guna tersebut.

Setelah kita mengetahui arti dari pada "Efficiency" marilah arti tersebut kita bawa dan kita trapkan didalam pertenunan tekstil. Pada umumnja, efficiency dalam pertenunan tidak terhitung berdasarkan tenaganja, melainkan berdasarkan atas produksinja. Djadi :

Efficiency mesin tenun adalah merupakan perbandingan antara produksi praktis dengan produksi theoritis, perbandingan mana dinjatakan dalam persentage.

Atau dengan kata lain :

$$\text{efficiency mesin tenun} = \frac{\text{Produksi praktis}}{\text{produksi theoritis}} \times 100\%.$$

Jang dimaksud dengan produksi praktis ialah produksi menurut kenjataan. Misalnja suatu mesin tenun 1 lebar menghasilkan kain drill jang dipotong setiap minggu, rata2 sebanjak 85 meter. Hasil rata2 85 meter ini adalah produksi praktis.

Jang dimaksud dengan produksi theoritis, adalah produksi menurut perhitungan jang didasarkan atas banjaknja putaran poros-utama (poros engkol) tiap menit.

Setiap pengusaha pertenunan tentu telah mengetahui bahwa djika poros engkol berputar 1 kali, maka berarti ada penambahan 1 hl. benang pakan pada kain jang ditenun. Dari sini dapatlah dihitung produksi theoritis dari suatu mesin tenun. Sebagai tjontoh, umpama suatu mesin tenun 1 kali lebar mempunjai putaran poros engkol sebesar 168 putaran per menit. Maka mesin tenun tersebut theoritis akan menghasilkan kain dalam 1 djam sebanjak : $\frac{1 \times 60 \times 168}{60 \times 40} = 4,2$ meter. Dan produksi dalam 1 minggu atau 40 djam = 40 x 4,2 m = 168 m.

Barangkali ada jang bertanja bagaimana tjaranja mengetahui besarnja putaran poros engkol. Untuk ini, Saudara dapat menggunakan suatu alat pengukur ketjepatannja berputar, jang disebut "speedometer" ataupun "ta - chometer". Selandjutnja, pada setiap mesin tenun, djika diadakan perhitungan akan ternjata bahwa produksi theoritis selalu lebih besar terhadap produksi praktis.

Sebagai tjontoh, umpama produksi theoritis dalam 1 minggu = 168 meter, dan produksi praktisnja = 85 meter. Maka selisihnja = 168 m - 85 m = 83 meter dalam setiap minggunja. Selisih sebesar 83 meter tersebut adalah berarti kehilangan produksi. Dan kalau dinjatakan dalam persentage atau dinjatakan dalam efficiency, adalah $\frac{85}{168} \times 100\% = \pm 50\%$.

Ini berarti bahwa mesin tenun tersebut hanja mampu menghasilkan kain 50% dari produksi jang seharusnja.

Angka kehilangan produksi tadi sangat perlu diketahui oleh para pengusaha pertenunan, karena dari angka itu dapat diketahui apakah mesin tenunnja sudah menghasilkan kain jang maksimal. Sekarang timbulah pertanjaan. Mungkinkah angka kehilangan produksi tersebut dihapuskan? Atau mungkinkah efficiency itu dinaikkan sampai 100%.

Bahwa untuk suatu mesin tenun akan mentjapai efficiency 100%, apabila mesin tenun itu berdjalan nonstop pada djam2 kerdja, tampa mengalami pemberhentian.

Hal ini tentu sadja tidak mungkin. Karena ada bebe - rapa pekerdjaan jang mengharuskan berhentinja mesin tenun. Misalnja pekerdjaan mengganti palet, pekerdjaan menjambung benang putus, kerusakan mesin, dll.nja.

Dengan demikian, efficiency tidak mungkin mentjapai-

100%, tetapi dapat diusahakan supaja mendekati 100%. Tjaranja ialah berusaha agar pemberhentian mesin tenun tersebut seminimum mungkin. Disini akan kami kemukakan setjara singkat dan mudah2an tjukup djelas, mengenai tjara2 untuk meningkatkan efficiency mesin tenun, atau d.k.l. mengusahakan agar berhentinja mesin tenun tersebut djumlahnja dapat diketjil mungkin.

Sesuai dengan arti efficiency menurut buku ensiklopedia Indonesia tadi, maka meningkatkan efficiency berarti memberantas segala pemborosan bahan, tenaga kerdja, maupun gedjala2 jang merugikan.

Oleh sebab itu, untuk mengusahakan agar djumlah pemberhentian mesin tenun seketjil mungkin, maka harus diketahui sebab2 jang mengakibatkan berhentinja mesin. Sebab2 ini dapat diakibatkan oleh 4 unsur pokok didalam pertenunan, jaitu :

1. Unsur bahan baku
   Jang dimaksud bahan baku disini ialah benang tenun. Kalau benang tenun tidak baik mutunja, maka pada waktu ditenun akan sering mengalami putus. Putusnja benang berarti berhentinja mesin tenun, jaitu guna memberi kesempatan kepada penenun untuk menjambungkannja. Benang tenun jang bermutu baik, tetapi kalau pekerdjaan persiapannja tidak baik, dapat djuga menjebabkan sering terdjadinja benang putus pada waktu ditenun. Pekerdjaan persiapan jang dimaksud disini ialah semua pekerdjaan sebelum benang tenun naik keatas mesin tenun. Pekerdjaan2 tersebut misalnja : memalet, mengelos, menghani, mengudji benang lungsi, dan sebagainja.
2. Unsur mesin tenun.
   Mesin tenun jang pemeliharaannja tidak baik, dan djuga kalai penjetelah mesin tenun itu tidak tepat, dapat mendjadi sebab mesin tenun tersebut sering mengalami kerusakan2 pada waktu mesin berdjalan. Untuk memperbaiki kerusakan2 itu, mesin harus berhenti jang berarti tidak produktif lagi.
   Penjetelan mesin tenun jang kurang baik, djuga dapat membawa akibat benang tenun sering mengalami putus, sehingga mesin tenunpun harus berhenti untuk penjambungan benang putus tadi.
3. Unsur tenaga kerdja.
   Jang kami maksud dengan tenaga kerdja disini ialah

~~tenaga penenun.~~ Penenun adalah manusia, jang bisa lelah bisa sakit dan ~~dapat pula~~ mempunjai keperluan2 pribadi pada waktu djam2 kerdja. Misalnja keperluan buang air, minum dll. Hal2 jang demikian ini mengakibatkan pula keharusan untuk berhentinja mesin tenun.

4. Unsur suasana kerdja.

Jang kami maksudkan dengan suasana kerdja disini ialah :

a. Keadaan ruangan kerdja. Misalnja luas ruangan keadaan udaranja, temperaturnja, kebersihannja, penerangannja, lembab udaranja, dan sebagainja.

b. Hubungan kerdja antara sesama karyawan, antara pimpinan dengan karyawan, djaminan sosial bagi para karyawan, dan lain2nja.

Djika suasana kerdja tidak baik, maka karyawan2 tidak akan mempunjai kegiatan kerdja, lesu dan tjepat lelah. Hal ini tentu sadja mengakibatkan sering terdjadinja pemberhentian mesin tenun.

Ruang kerdja jang kotor, panas dan kering, selain berpengaruh terhadap para penenun atau karyawan, djuga akan mempengaruhi bahan jang ditenun.

Udara jang panas dan kering akan mengakibatkan turunnja kekuatan benang tenun, sehingga pada waktu ditenun dapat sering terdjadi putusnja benang.

Untuk meningkatkan efficiency kerdja dalam pertenunan, keempat unsur tadi harus mendapat perhatian jang sungguh2. Setjara singkat, usaha2 untuk meningkatkan efficiency tersebut dapat kami ichtisarkan sbb :

1. Pemilihan bahan baku (benang tenun) jang baik mutunja.
2. Pekerdjaan persiapan (memalet, mengeles, menghani dan mengandji benang lungsi harus baik.
3. Penjetelan dan pemeliharaan mesin tenun jang baik dan tepat.
4. Mempertinggi ketjakapan dan ketangkasan para penenun dengan mengadakan latihan2. Disamping itu methode kerdja jang baikpun perlu diadjarkan kepada para karyawan.
5. Menimbulkan suasana kerdja jang baik dan njaman Misalnja :

- Organisasi jang baik.
- Ruang kerdja jang bersih
- Temperatur dan lembab udara jang baik pada ruang kerdja.

- Warna dinding jang tepat.
- dll.

Mudah-mudahan ada gunanja kalau kami mengambil kesimpulan, bahwa untuk mendapatkan keuntungan atau laba perusahaan jang maksimal, bukan sadja dari faktor ketjakapan pengusaha didalam pemasaran (marketing), tetapi diperlukan djuga pengetahuan tentang effisiencie kerdja.

PEMBENTUKAN PANITIA PEMBANGUNAN PERUMAHAN DINAS DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.210/M/IX/68 telah dibentuk Panitia Pembangunan Rumah2 dinas dalam lingkungan Departemen Perindustrian jang susunannja sbb.:

1. RACHMAT ALI S.E., sebagai ketua merangkap anggauta,
2. Ir. SOEDARSONO, sebagai Sekretaris merangkap anggauta,
3. Drs. MULJADI, sebagai anggauta,
4. I.J. SOEROTO, sebagai anggauta,
5. Seorang wakil dari Dinas P.U. DCI DJAYA, sebagai anggauta

dengan tugas2 Panitia sbb.:

1. Mempersiapkan rentjana pelaksanaannja Pembangunan Rumah2 Dinas dalam lingkungan Departemen Perindustrian di Djakarta.
2. Panitia berhak untuk mengadakan pertimbangan serta menundjuk Badan Usaha/Badan Hukum sebagai Pelaksana Pemborong Pembangunan Rumah2 Dinas tersebut diatas, dengan memperhatikan bonafiditas, kwalitas, dll.

Surat Keputusan ini mulai berlaku sedjak ditetapkannja pada tgl. 19 September 1968 di Djakarta.

BULLETIN MINGGUAN

Indonesia

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

6 TANGGAL 1 OKTOBER 1968 TAHUN KE - I.

RBITKAN OLEH:

HUMAS

emen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Pemandangan pada PN BARATA Surabaja jang memprodusir alat-alat berat, seperti road rollers (mesin giling) dll.

PENERBITAN
/SK/DIR.PDLN/SIT/
1968.

SEPATAH KATA.

Pada nomor ini, Berita Industri untuk pertama kali menurunkan rubrik.: "Tindjauan Mingguan" jang dimaksudkan untuk dapat memberi gambaran kepada para pembatja mengenai perkembangan dunia Industri dalam setiap minggunja, terutama perkembangan2 jang mempunjai in- pact Nasional. Mudah2an rubrik tersebut dapat memberikan bahan2 pengertian bagi para pembatja.

Beberapa isi Berita Industri nomor ini sebagian merupakan sambungan di nomor2 jang lalu.

Disamping masalah2 umum mengenai Industri, seperti halnja mengenai Industrial Estate jang memberikan gambaran mengenai perkembangan industrial estate diluar Negeri untuk dapat dibandingkan dengan kemungkinan2 di Indonesia, dalam nomor ini disampaikan pula soal2 jang chusus seperti halnja artikel mengenai Maintanance dalam management pabrik. Faktor pemeliharaan management pabrik memang perlu dipeladjari dan diketahui oleh para manager pabrik2 kita.

Bagi jang belum mengetahui mengenai Perguruan Tinggi Management dan peranannja dapat pula diikuti dalam nomor ini.

Projek Petrokimia Gresik jang sedang giat dibangun, dan jang sangat penting bagi produksi pangan kita perkembangan industri kimia dasar di Indonesia, dapat diketahui data2nja dalam rubrik Indonesia Membangun Industri.

Achirnja, dengan telah dilantiknja Pedjabat2 Teras, Kepala2 Bagian dan Pembantu Inspektur maka makin lengkaplah susunan Organisasi Departemen Perindustrian.

REDAKSI.

Kedatangan missi ekonomi Djepang KEIDANREN jang mewakili pengusaha2 Djepang dan wakil2 dari Pemerintahnja, untuk menemukan djalan jang konkrit dalam merealisir kerdjasama ekonomi dengan Indonesia, merupakan response dari fihak Djepang dari kemungkinan jang terbuka luas dalam kerdjasama dibidang ekonomi jang terlebih dahulu telah pula didjadjagi oleh missi2 ekonomi baik dari B.I.A.C. (Business & Industries Advisory Commitee) maupun Business International jang terlebih dahulu datang untuk maksud jang sama ke Indonesia.

Sebagai Negara jang termadju di Asia, Djepang telah mempersiapkan kundjungan missi ekonominja dan di Djakarta telah mengadakan pertukaran2 pikiran serta perundingan2 dengan berbagai lembaga2 baik swasta maupun dari instansi Pemerintah.

Dalam pertemuan pada Operation Room Dep.Perindustrian jang dipimpin oleh Menteri Perindustrian telah mengemukakan kesanggupan pihak Djepang untuk turut serta membantu pembangunan ekonomi Indonesia a.l. didalam kesempatan jang terbuka lebar didalam rangka penanaman modal asing. Menteri dalam kesempatan pertemuan tersebut telah menawarkan kesempatan untuk penanaman modal dibidang atau automotive industries, industri pembuatan speda, industri cement serta tekstil, dimana dikemukakan apabila betul2 ada kemauan jang sungguh2 dari pihak Djepang untuk bidang2 tsb. diatas terbuka kemungkinan penanaman modal dari pihak Djepang.

Didalam sambutan ketua missi KEIDANREN diutarakan bahwa terhadap bidang2 tsb. pihak Djepang akan mempeladjari dengan mendalam dan pada waktunja akan memberikan response jang positif.

Apabila kita melihat dari djumlah daftar menurut Negara2 jang telah menanam modalnja di Indonesia, Djepang tergolong negara ke-3 setelah Amerika Serikat dan Belanda, dimana bidang2 jang menarik bagi Djepang ialah perikanan laut, kehutanan dan achirnja bidang industri.

Terpisah dari kesediaan pengusaha2 Djepang untuk menanam modalnja di Indonesia, masalah penanaman modal pihak pengusaha swasta Djepang masih perlu mendapat persetudjuan dari Pemerintah Djepang terlebih dahulu dari setiap yen jang convertible jang ditanam diluar Djepang. Kenjataan jang kita lihat dewasa ini ialah bahwa persetudjuan dari Pemerintah Djepang sangat lambat keluarnja, walaupun project2 mereka disini telah selesai prosedure administratifnja.

Mudah2an keadaan tersebut akan dirobah setelah missi KEIDANREN tadi melaporkan kepada Pemerintahnja di Tokyo, serta kita harapkan setjepatnja project2 jg telah disetudjui oleh Pemerintah kita segera pula memperoleh persetudjuan dari Pemerintah Djepang, untuk kepentingan bersama baik Indonesia maupun Djepang.

POKOK-2 PEMIKIRAN PELAKSANAAN
TURUT SERTANJA BIDANG KERADJINAN RAKJAT.
DALAM USAHA PERDJUANGAN PEMBEBASAN RAKJAT DARI
KEMELARATAN DAN JANG MEMPUNJAI IMPACT SOSIAL-EKONOMIS.

(sambungan "B.I" no.5/th.1968)

III. PERDJOANGAN UNTUK MENGHILANGKAN/MENGHAPUSKAN KEMISKINAN:

1. Seperti ternjata dari pembidangan setjara territorial maka perlu mendapat prioritas Daerah2 jang minus/padat penduduknja/miskin. Daerah2 ini dapat pula digolongkan lagi menurut tingkatan urgensinja.
   Di Djawa Tengah menurut tjatatan jang diterima lebih kurang ada 156 Ketjamatan dalam lebih kurang 25 Kabupaten jang tergolong Daerah Minus/Busung lapar. Di DI. Jogjakarta terutama di Kabupaten Gunung Kidul dan Kulonprogo termasuk hampir semua Ketjamatan jang dapat digolongkan daerah Minus/Busung Lapar. Menurut Sensus 1961 kepadatan penduduk tertjatat:

D.I. Jogjakarta	707/km2)	
DT I Djawa Tengah	538/km2)	
DT I Djawa Timur	455/km2)	
DT I Djawa Barat	380/km2)	lihat daftar terlampir.
DT I Bali	321/km2)	
DCI Djakarta Raya	5.152/km2)	

2. Dilihat dari pembidangan setjara sektoral menurut hemat kami djangan dibatasi kepada sektor2 prioritas pangan, sandang, papan, prasarana, pembangunan mental sadja, tapi dapat mentjakup semua sektor.
   Djuga dilihat pada pendjenisan usaha sebaiknja mentjakup seluruh djenis baik untuk konsumsi dalam negeri, maupun untuk eksport dan pariwisata.
   Hal ini didasarkan kepada pertimbangan bahwa sasaran pokok seperti dikemukakan diatas bukan hanja sekedar asal dapat memperluas lapangan kerdja sadja, tapi harus berarti dapat meningkatkan income dan daya-beli rakjat (menghilangkan kemiskinan), sehingga dengan demikian dapat di-entameer sector/djenis mana sadja asal dapat mentjapai sasaran pokok ini.

3. Pula djangan hanja dibatasi kepada usaha2 jang telah ada sadja (existing industries) tapi bila prospek2nja memungkinkan djuga kepada usaha2 baru sekalipun harus dimulai dengan latihan kilat, atau berupa pilot project.

Menurut pengalaman waktu membuka lapangan kerdja di Kabupaten Gunung Kidul dalam tahun 1964 maka pada waktu itu prospek dengan usaha pertenunan baik sekali, dan merupakan usaha jang quiek-yielding, sekalipun projek itu merupakan projek baru bagi daerah itu sehingga perlu diadakan latihan2 dahulu. Projek jang disebut "Operasi ATBM Gunung Kidul" dapat direalisir diwudjudkan dan walaupun karena bermatjam hambatan, dan kesulitan tidak dapat mentjapai full seperti direntjanakan, tapi dapat memberikan impact jang baik, baik dilihat dari sudut sosial-economis maupun sosial politis dan memberikan dorongan terhadap usaha2 disektor2 lain baik jang telah ada maupun jang baru sebagai "pioneering-project". Sedjak semula direntjanakan dan diadakan usaha bersama dengan Djawatan Koperasi untuk dibentuk Koperasi, hal mana masih dalam penjelesaian.

4. Dalam "meng-operasi" didaerah minus/padat penduduk/miskin setjara psychologis harus setjepat mungkin diusahakan sesuatu hal jang lekas kelihatan buktinja dan dirasakan manfaatnja, Karena perlu dipegang prinsip "action first and perfection after", sekalipun ini tidak harus berarti "sembrono", tapi djuga djangan terlalu terpengaruh oleh hal2 jang theoritis sangat menghambat action. Untuk mengimbangi prinsip "action first, perfection after" diperlukan ketekunan, ketelitian dan kesabaran dalam tjara pelaksanaannja, lebih2 karena menghadapi rakjat jang sederhana sekali.

5. Problema2 jang perlu dapat perhatian chusus dan ditanggulangi, dan tjara mengatasinja.
Dari problema2 jang sekian banjak dibidang keradjinan rakjat, maka dapat diambil hal2 jang pokok jaitu diantaranja :

5.1. soal finansiring
5.2. soal pengadaan dan penjaluran bahan kebutuhan (precurement)
5.3. soal pemasaran (marketing)
5.4. soal perbaikan iklim (proteksi, perpadjakan, export-drive (penjederhanaan formalitas export dll)
5.5. soal perbaikan tehnologis tehnis (designing, finishing, balai2 penelitian).

5.1. <u>Soal finansiring :</u>
Dibidang keradjinan rakjat soal finansiring memerlukan tackeling jang chusus dan prosedure jang chusus pula.

Pengradjin pada umumnja tidak bermodal dan kalaupun bermodal uang hanja sangat terbatas dan tidak dapat menahan modalnja lama2, djuga kadang2 atau bahkan sebagian besar tidak mempunjai kekajaan untuk didjadikan djaminan jang tjukup menurut sjarat2 bank-tehnis.

Usaha dibidang keradjinan sangat tersebar, kebanjakan merupakan usaha rumah-tangga (huis-industrie), atau merupakan suatu usaha jang berpusat di suatu kampung (sentra keradjinan cottage-industry).

Karena pengradjin tidak mampu menahan barangnja lama, maka diperlukan adanja suatu usaha/pusat penampungan (opkoop-centrale). Opkoop-centrale ini dapat djuga berfungsi sebagai "inkoop-centrale" dari bahan2 jang diperlukan pengradjin.

Karena dibidang keradjinan rakjat pengertian produsen perlu dalam arti-kata jang luas (ruim) jaitu tidak hanja dalam arti-kata pengradjin atau usahawan penghasil barang keradjinan sebagai produsen in engeren zin sadja.

Fakta2 ini sering dibidang keradjinan rakjat melahirkan ekses "idjon-systeem", jang sering merugikan pengradjin.

Tapi dari kenjataan itu djuga djelas bahwa selain dari produsen in engeren zin (pengradjin) djuga usaha penampungan (opkoop-centrale) memerlukan bantuan finansiring, sekalipun perlu ada pengamanan djangan sampai dengan bantuan finansiring kepada oploop-centrale ini memperkuat ekses idjon-systeem jang merugikan pengradjin. Sebaliknja djika "opkoop-centrale" ini tidak mendapat bantuan finansiring akan lambat-laun mengurangi pembelian dari hasil2 pengradjin, jang achirnja dapat mematikan djuga usaha pengradjin.

Djuga kepada usaha untuk mengadakan dan menjalurkan bahan2 jang diperlukan oleh pengradjin (inkoop-centrale) perlu adanja bantuan finansiring agar terdjamin pula continuitas pengadaan dan penjaluran bahan.

Kesimpulannja ialah bahwa bantuan finansiring itu mentjakup :

a. usaha pengadaan dan penjaluran bahan
b. usaha pengradjin sendiri
c. usaha penampung hasil keradjinan

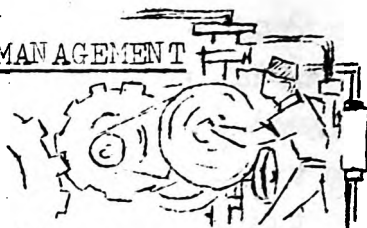
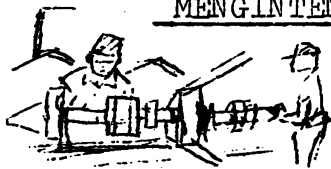
5.2. <u>Soal pengadaan dan penjaluran bahan dll. (procurement):</u>

Karena terbatasnja modal (sekalipun dapat bantuan finansiring) maka pengradjin tidak mampu untuk mengadakan pembelian kebutuhannja dalam djumlah jang tjukup untuk beberapa waktu lamanja.

(bersambung ke-"B.I"no.7)

P E R A W A T A N M E S I N

MENGINTENSIPKAN FACTOR MAINTANCE DALAM MANAGEMENT PABRIK.

Oleh: Ir. D J A F F R I.

Melihat sebagian besar pabrik2 dinegara kita, sangat disaingkan bahwa tidak seluruh kemampuan jang optimum dari pabrik dapat dikembangkan. Sekarang sebagian dari pabrik2 ini kapasitas potentieel dari mesin2-nja adalah lebih kurang dari kapasitas pada waktu peresmian pembukaan, walaupun belum ada 2 tahun waktu jang berlaku sedjak peresmiannja.

Pabrik2 dinegara kita dapat dikatakan sama sekali tidak melalui masa trial run. Tudjuan jang ideal untuk setjepat mungkin mentjapai kapasitas maximum, kurang diimbangi dengan usaha2 extra dibidang maintanance, sehingga sebagian mesin2 produksi mengalami breakdown.

Tambahan lagi mesin2 ini bertahun-tahun terpaksa disimpan sadja,disebabkan tidak tersedianja anggaran pembangunan pada waktu itu. Bukan sadja anggaran untuk montagenja, tetapi djuga biaja untuk perawatan dan pengamanan.

Maksud dari maintanance adalah agar pabrik dengan mesin2 dan alat2nja dapat berproduksi dengan biaja semurah-murahnja untuk djangka waktu jang pandjang, dan mengingat pula keselamatan dari karyawan2nja. Untuk satuan waktu jang pendek,memang maintanance merupakan tambahan biaja, tetapi haruslah diingat bahwa pabrik itu didirikan bukan untuk hari peresmian pembukaan sadja, atau hanja untuk 1 bulan atau 1 tahun, tetapi untuk ber-tahun2, malahan harus dapat berkembang atas kemampuannja sendiri mendjadi perusahaan jang lebih besar. Ditindjau untuk waktunja jang pandjang, maka maintanance sebenarnja adalah usaha jang menguntungkan.

Maksud dari maintanance bukanlah supaja mesin2 mendjadi sempurna tanpa mengindahkan biaja, tetapi supaja mesin2 bekerdja dengan kapasitas tertentu dan dengan biaja sedimikian rupa,sehingga hasil tiap unit produksi mendjadi semurah-murahnja.Biaja mendjadi mahal bila kita mengadakan over-maintanance ini harus bekerdja setjara continue. Djangan sampai terdjadi pada suatu waktu tenaga2 maintanance ini menganggur, dan pada waktu lainnja bekerdja penuh disertai lembur dan dibebani pula dengan tugas2 perbaikan (repair) Sebaiknja maintanance dipisahkan dari repair mesin2, jakni sbb. :

1. Routine maintanance,djuga sering dinamakan Preventive maintanance. Dapat tugas ini dibawah tanggung djawab Bagian Tata Karya (Produksi).

2. Repair dan pemasangan mesin2 baru.
   dibawah Bagian Tehnik.
   (Djika perusahaan tjukup besar dapat kedua2nja dibawah satu bagian tersendiri).

PREVENTIVE MAINTANANCE.

Salah satu hal jang tidak boleh terdjadi dalam pabrik adalah memaksa mesin2 untuk berdjalan setjara maximum terus menerus sampai terdjadi breakdown.

Perbaikan untuk ini ketjuali mendadak umumnja tidak tjukup dengan onderdeel2 jang tersedia sebagai spare, tetapi harus dibuat lagi atau diimport. Ini memakan waktu dan biaja Tambahan lagi karena terdjadinja setjara mendadak maka schedule-produksi akan mendjadi katjau.

Dengan preventive maintanance dapat didjumpai hal2 jang dapat menimbulkan breakdown dan segera memperbaikkinja. Preventive maintanance biasanja mentjakup oiling, greasing dan adjusting. Kadang2 diikut sertakan perbaikan2 ketjil, seperti penggantian lager dsb. Maksudnja supaja mesin dalam keadaan sempurna.

Banjak perusahaan jang kelihatannja melaksanakan preventive maintanance, tetapi sedikit jang mempunjai program untuk maintanance ini.

Preventive maintanance jang effektip haruslah sistematis, dengan :

1. Systematic Inspections. Mesin2 harus diinspectie pada waktu2 tertentu.

   Tiap2 mesin oleh manufacturernja masing2 sudah diberikan petundjuk2 untuk ini jang sedapat mungkin dipenuhi.

   Trouble spots jang mungkin terdjadi supaja ditjatat dan work-order untuk perbaikan dan alat2 serta sparenja disiapkan. Maksud dari preventive maintanance adalah untuk mentjari sesuatu jang menjimpang dari seharusnja.

2. Systematic repair procedure. Tidak ada gunanja kita periksa dan tjatat kemungkinan kerusakan, djika tidak ada usaha untuk memperbaiki. Segala spare dan alat2 untuk perbaikan sudah disediakan, dan djangan sampai terdjadi setelah mesin2 dibongkar baru dibeli atau dipesan sparenja.

   Ini berarti mesin akan idle sampai terdapatnja spare tersebut. Biasanja karyawan2 produksi dan maintanance tidak berusaha sepenuhnja karyawan2 produksi dan maintanance tidak berusaha sepenuhnja mengenai hal2 jang belum betul2 menimbulkan kesukaran2.

Waktu mengadakan repair sekaligus dipergunakan untuk men-check bagian2 lain dari mesin2 tersebut, mengingat kemungkinan kerusakan2 lain.

3. Systimatic servicing procedure. Service operations seperti menambah mengganti minjak, adjusting, pembersihan pipa2, membersihkan motor dsb. harus tetap dilaksanakan dengan schedule tertentu sehingga merupakan suatu tugas routine.

Biaja untuk maintanance dan repair biasanja adalah biaja2 jang sukar diperoleh didalam pabrik, tetapi djika sudah diperoleh maka biaja ini sukar diawasi. Banjak sekali kedjadian penjelewengan2 dibidang ini, seperti mesin jang baik dinjatakan rusak, onderdeel2 jang tidak diganti dinjatakan diganti, dlsb. Apalagi djika pembelian dilakukan tidak setjara terpusat.

Maintanance bukan sadja dilaksanakan untuk mesin2, tetapi djuga mentjakup instrument2 lain, seperti alat2 pengukur listrik, timbangan dlsb. Tentu sadja untuk maintanance dibutuhkan alat2 perlengkapan, kenjataannja dipabrik kita sangat kurang.

Tugas lain dari Urusan Maintanance adalah mengawasi pelajanan mesin oleh operators. Djika perlu dibuatkan peraturan2 kita para operators karena rasa ingin tahunja, merobah-robah adjustment dari mesin2, schakelbort dsb.

"Record" jang teratur dari maintanance dan repair dari tiap2 mesin jang diberi nomor2 tersendiri harus ada. Data2 ini dibutuhkan karena dengan bertambahnja usia dari mesin2, bertambah pulalah repaircest sehingga pada suatu waktu lebih mengun - tungkan membeli mesin baru dari pada repair biasa.
Urusan maintanance-lah jang mengetahui dan menghitung ini.

Sampai saat ini kita mempunjai pabrik2 sedjenis dari berbagai-bagai manufactuer. Masing2 manufacturer mempunjai kelebihannja untuk mesin2 tertentu. Sudah sampai waktunja untuk kita djika membangun pabrik jang baru dengan komposisi mesin2 dari berbagai-bagai manufacturer, sehingga diperoleh pabrik jang bedryfs technis & ekonomis paling menguntungkan.
Data2 untuk ini dapat diperoleh dengan memperbandingkan recorde untuk djenis mesin jang sama dari beberapa pabrik kita, data2 mana hingga sekarang kurang sekali.

Mudah2an dapatlah karangan ini mendjadi pendorong bagi para industriawan kita untuk lebih mengintensipkan faktor maintanance dalam mengelola (management) pabriknja.

INDUSTRIAL ESTATES.

Oleh: Ir. Sudinarto.

Barang siapa jang pernah mengundjungi Luar Negeri, pasti akan ering mendjumpai adanja kompleks2 industri jang "integrated" jang etjara physik sangat demonstratip mendjulang sebagai salah satu ari panorama kehidupan perekonomian suatu daerah kota/pedesaan terentu dari suatu negeri.

ompleks industri sematjam itu ada jang diberi nama "industrial esates", "industrial districts", "industrial tract", "industrial park" an "industrial subdivision".

Pada uraian ini tjukup dibatasi dengan uraian mengenai "industrial states" sadja, karena istilah ini adalah jang paling dikenal dikeanjakan negara dan lagi sebagai "sample" tjukup representatip unuk mewakili lain2-nja djuga, karena sebenarnja setjara prinsip tak da perbedaan dengan lain2-nja itu.

Sebagai tjontoh2 dari negeri2 jang telah melaksanakan industrial estates itu ialah, Singapura, Malaysia (Kualalumpur), Ceylon, India, Pakistan, Hongkong, Muang Thai, Nigeria, Jamaica, Mexico, Brazilia, Puerto Rico, U.S.A., Inggris, Perantjis, Belanda, dll. lagi.

Sebenarnja di Indonesia sedjak th.1962, telah pula diambil prakarsa untuk pula melaksanakan program industrial estates itu, namun belbagai faktor kesulitan2 sampai sekarang belum bisa dilaksanakan pendiriannja. Untuk memberikan gambaran mengenai hal ini berikut diberikan sekedar uraian singkat mengenai arti istilah "industrial estate" itu sebagai tertjantum dibawah ini :

> "Suatu industrial estate adalah sebidang tanah jang telah diatur dan disiapkan sesuai dengan rentjana tertentu dan digunakan oleh masjarakat jang terdiri dari pengusaha2 industri. Rentjana tadi memuat ketentuan2 jang terang tentang djalan2, drainage, fasilita pengangkutan dan perhubungan, tenaga listrik dan air jang diperlukan untuk masjarakat industri tadi. Dapat direntjanakan pendirian factory buildings jang kemudian didjual atau disewakan."

Pelaksanaan industrial estates ini dapat didjalankan oleh fihak Pemerintah sendiri, ataupun diserahkan kepada fihak swasta.

Tudjuan :

Djika definisi "industrial estates" jang tertera dalam pengantar itu diperas, maka akan berbunji "sebidang tanah jang diatur dan direntjanakan dengan tertentu untuk industri".

Djika hal ini kita peras lebih landjut, kita akan mendapatkan kata "direntjanakan".

Memang benarlah, bahwa inti dari projek industrial estates itu adalah perentjanaan, jang nantinja akan mendjadi titik poros dimana unsur2 lainnja berputar.

Djika ditelaah, maka definisi jang ditulis diatas tadi, lebih menitik beratkan pandangannja terhadap hal2 jang phyisik dan konkrit, sedang melihat gerak dan tudjuannja sendiri kita akan melihat bahwa industrial estates itu berguna pula untuk faktor2 lain jang tidak berbentuk physik (gedung dsbnja), melainkan inmateriil,misalnja policy seleksi, proteksi, pendidikan, pengawasan dsbnja.

Hal ini akan lebih djelas dengan sommasi dari tudjuan2 industrial estates sebagai berikut.

(1) Perentjanaan kota :

Tiap kota jang modern dan penuh dynamika, menuntut adanja perentjanaan penggunaan tanah dengan sebaik2nja. Untuk dapat menjusun rentjana baik, maka perlulah diperhitungkan masak2 mengenai keadaan dimasa datang dengan segala kemungkinan2nja baik dari sudut demografis, lalu lintas, ekonomis dsbnja.
Daerah jang diperuntukkan industri harus segera ditetapkan, karena daerah demikian tidak ditjampur dengan daerah2 lainnja misalnja untuk tempat tinggal, perkantoran, dsbnja.

Karena itu dalam tiap perentjanaan kota, daerah untuk industrial estates itu harus ditempatkan sedemikian rupa, sehingga dapat berkembang dengan sebaik2nja dan perlu pula diperhitungkan pula tentang perkembangan/perluasannja dimasa datang.

Bagaimana menariknja aspek perentjanaan kota ini, dapatlah kiranja dilihat dari minat kalangan pengetahuan di Indonesia, jaitu dengan mengalirnja pertanjaan2 dan studi skripsi dari Fakultas2 Ekonomi, Akademi Pimpinan Perusahaan Djakarta dan Institut Teknologi Bandung, Departemen Arsitektura Perentjanaan Kota.

(2) Rentjana untuk menjeleksi:

Djenis2 industri jang akan diperkembangkan Pemerintah, dapat dimasukkan kedalam industrial estates. Jang tidak direntjanakan untuk diperkembangkan, dibiarkan diluar industrial estates. Hal ini dikenal dengan "adminission rule/policy", dan dipraktekkan dengan konsekwen di India, dimana disana hanja industri2 jang mengadakan teknologi modern dan light engineering sadja jang diperkenankan masuk.

(3) Adanja "Common facilities":

Industri selalu membutuhkan unsur tenaga, (chususnja listrik), air, djalan2, drainage dll lagi. Djika perusahaan industri itu terpentjar2 letaknja bertjampur baur dengan kompleks rumah tinggal, perdagangan, pasar dllnja itu, pastilah pemberian service bersama itu tidaklah mudah dan djuga akan katjau balau.

Dengan adanja industrial estates itu, maka pemberian "common facilities" itu seperti aliran listrik 3 phase, air dllnja itu dapat disediakan dengan lebih effisien dan teknis lebih mudah menjadjikannja, serta lebih ekonomis.
Sebagai tjontoh dapat dikemukakan bahwa dewasa ini mengenai segi aliran listrik sadja, dimana perusahaan industri jang ketjil harus mentjurahkan 40% dari modalnja hanja untuk membeli diesel generating setnja. Sedang djika perusahaan jbs. ingin mendapatkan arus PLN, maka karena letaknja jang "katjau" itu, dia harus masih membiajai lagi pendirian gardu chusus untuk paberiknja ditambah lagi ongkos untuk kawat2 serta tiang2nja sekali.

Hal seperti ini tidak akan terdjadi dalam industrial estates, dimana sekaligus semua paberik jang memerlukan listriknja akan mendapatkan aliran PLN ataupun diesel generating bersama, jang pasti akan djatuh djauh lebih murah.

(4) Djenis2 industrial estate:

Menurut terminiloginja sebenarnja ada banjak sekali nama2 chusus jang diberikan pada industrial estate itu misalnja, common industrial estate", "Ancillary industrial estate", "Functionalindustrial estate" dan "Rural industrial estate".

Namun djika diteliti menurut lokasinja, dapat digolongkan dalam industrial estate "kota/pinggiran kota" dan industrial estate "pedesaan".

Dari hal diatas ini djelas sekali, bahwa industrial estates ini dapat merupakan alat jang effisien untuk melaksanakan pengembangan industri baik dikota maupun didesa. Djadi alat inipun bisa untuk ikut mengisi program dalam rangka "pembangunan masjarakat desa" dan keradjinan rakjat chususnja.

(5) Suatu pentjerminan upaja bersama:

Seperti telah diuraikan dalam pengantar dimuka, maka adanja industrial estate ini, djuga dapat mentjerminkan adanja usaha dan upaja koordinatip dan serasi dari pelbagai Departemen, Instansi2 baik Pusat maupun Daerah, dalam memberikan "service"-nja kepada masjarakat.

Dalam industrial estate, ditjerminkan adanja kehidupan bersama dari pelbagai Departemen.
Misalnja fihak Agraria, menjediakan tanahnja, D.P.U. mengerdjakan tanah, drainage, djalan dan gedung2nja, P.L.N. mensupply listriknja, air oleh Kotapradja, Dinas Perentjanaan Kota/Desa dengan rentjananja, P.T.T. dengan fasilitas tilpun, telex dan telegrap dan komunikasi dstnja.

REHABILITASI INDUSTRI KERADJINAN RAKJAT DALAM RANGKA EXPORT DRIVE.

Usaha2 untuk rehabilitasi industri keradjinan rakjat dalam rangka export drive & tourisme., oleh Projek 15 Rehabilitasi Industri Departemen Perindustrian jang dipimpin oleh Sekretaris Projek 15 Rehabilitasi Industri, Surjo Sediono S.E. telah berhasil membentuk Panitia Persiapan jang terdiri dari 5 orang jakni Prof. Dr.Selo Sumardjan Sekretaris EKUIN, Prof.Dr. Soebroto DEP.PERDAGANGAN, Brig. Djen.Broto Koesmardjo LEMBAGA PARIWISATA, Surjo Sediono S.E. PROJEK 15 REHABILITASI INDUSTRI DEP.PERINDUSTRIAN, Hirawan Wargahadibrata Dir.Djen KERADJINAN RAKJAT dan Sergio Dello Strologo tenaga ahli dari UNDP/ILO PBB.

Panitia Persiapan bertugas menjusun dan mempersiapkan pembentukan suatu Badan/Board (All Indonesia Handcraft Board) jang dapat memberikan wadah dalam usaha2 export drive, modernisasi dan lain2 persoalan jang dihadapi oleh Industri keradjinan rakjat pada dewasa ini jang dirasakan mengalami tingkat jang sangat menjedihkan, karena kurangnja usaha2 bimbingan jang tetap/pengembangan Skill keradjinan rakjat dalam Negeri dan bimbingan jang dapat diandalkan untuk memperluas pasaran ke luar Negeri. Panitia Persiapan dalam tugasnja menjusun Handcraft Board ini didasarkan pada biaja jang serendah mungkin, organisasi jang sederhana, memperhatikan existing organisasi baik Swasta maupun Pemerintah.

Selandjutanja diharapkan dalam pembentukan All Indonesia Handcraft Board tersebut dapat menampung dan mengembangkan terutama peningkatan export dari pada produksi keradjinan rakjat.
Antara lain djuga diharapkan dapat menjediakan wadah untuk masalah2 seperti Internasional Exhibition dan follow-upnja seperti memenuhi dan melaksanakan dengan baik order2 jang masuk dari Luar Negeri. Demikian pula diharapkan Board ini dapat memperbaiki struktur dan organisasi Arts Shop baik dalam maupun di Luar Negeri, trade centre, trade show-room dan mendjaga serta mengembangkan skill dari pada keradjinan rakjat di Indonesia.

INDUSTRI NASIONAL AKAN MENDORONG PERDAGANGAN INTERNASIONAL.

Oleh: Drs. Azhary.

Sedjak permulaan kemerdekaan, kebidjaksanaan ekonomi kita selalu ditudjukan kebidang perdagangan internasional, chususnja export bahan mentah dan import barang2 keperluan jang kurang atau jang kita hasilkan sendiri.

Padahal suatu "export economy" atau suatu "open economy" merupakan salah satu tjiri kelemahan bagi negara "underdeveloped" seperti Indonesia. Pembeli dari bahan2 mentah kita lebih banjak memperoleh keuntungan dari bahan2 jang dibelinja. Terutama karena saingan dari negara2 lain jang faktor2 geografis dan kwalitas barangnja lebih menguntungkan dari pada kita. Hingga bargaining position kita atas bahan2 mentah mendjadi sangat lemah.

Satu2-nja djalan untuk mengatasi hal ini ialah dengan industrialisasi. Untuk industri terutama dibutuhkan modal kerdja . Tight money policy jang didjalankan bersama dengan intensifikasi padjak menjebabkan modal pengusaha mendjadi tjiut. Usahanja banjak jang matjet. Bahkan adakalanja pabrik ditutup untuk sementara dan pekerdja2 nja sebagian ditjiutkan atau diberhentikan.

Kesanggupan bank2 Pemerintah dalam memberikan kredit untuk industri masih terbatas. Untuk pindjam dari bank2 swasta/hot money bunganja terlalu berat. Biasanja bank2 swasta memindjamkan dengan bunga diatas 9% sebulan. Sedang bagi sektor industri, bunga 7% sebulan sadja sudah terasa sangat berat.

Untuk menolong industri Nasional ini, apa tidak lebih baik bila kredit luar negeri jang kita menfaatkan sebaik2-nja. Kredit2 luar Negeri dengan BE sebaiknja diberikan pada perusahaan2 swasta jang bonafide. Kepada perusahaan2 swasta ini kemudian diberikan pula djaminan2 dan persjaratan2 seperti jang diberikan Pemerintah bagi modal asing. Misalnja, kredit luar Negeri jang kita peroleh didjadikan rupiah dengan kurs BE jang berlaku pada saat itu.
Djumlah ini diberikan pada pengusaha2 industri guna membeli/mengganti mesin2 dan spareparts, demi kelandjutan hidupnja.

Selama 3 tahun misalnja, kepada pengusaha2 ini dibebaskan wadjib membajar angsuran dan bunga baru dikenakan kepada mereka setelah mereka dapat berproduksi dengan lantjar. Diperkirakan dalam djangka waktu 8 tahun, Pemerintah telah menerima kembali modalnja beserta bunga. Dan pihak pengusaha industri djuga sudah mempunjai modal dan kemampuan untuk berproduksi. Karena keuntungan jang diperoleh selama ini tinggal tetap didalam Negeri.

Djika investor2 asing ini memperoleh berbagai djaminan, bukankah adil bila kepada industri nasional djuga diberi hak hidup ? Undang2 penanaman modal domestik belum dapat memberi bantuan/djaminan bagi industri2 Nasional jang telah ada. Sebab dengan Undang2 ini hanja perusahaan Nasional jang baru didirikan jang akan mengetjap djaminan2 fasilitas2. Sedang perusahaan Nasional jang sudah ada tidak mendapat djaminan apa-apa.

Team survey on the spot perlu segera diadakan.

Sering kita dengan Pemerintah mengirim team survey keluar Negeri dengan biaja jang besar. Tapi hingga kini belum pernah Pemerintah mengadakan team survey untuk mengadakan penjelidikan dibidang industri dalam Negeri.

Industrialist sering mendjerit meminta perhatian Pemerintah, baik melalui organisasi mereka maupun langsung pada Menteri2 jang bersangkutan. Mereka mengemukakan betapa parah keadaan mereka sebenarnja. Padahal industri2 nasional seperti ISC, Sidi Tando, Ratatex, Pardede dan industri2 ringan lainnja pernah mengalami masa djaja diwaktu jang lalu.

Alangkah baiknja apabila Pemerintah mengadakan team survey pada perusahaan2 nasional ini untuk menjelidiki berbagai kesulitan jang mereka hadapi. Mengapa perusahaan2 jang dulu pernah djaja ini mengalami kemunduran dibidang usahanja.

Baru2 ini Pemerintah memberikan proteksi dan bantuan pindjaman sebesar Rp.300 sampai Rp.400 djuta dengan bunga 3 - 5% kepada pabrik Goodyear. Karena itu dapat dimengerti mengapa Gerakan Pembangunan Sandang Nasional (GPSN) setjara tadjam menjoroti kebidjaksanaan Pemerintah ini. Pariwisata ini dapat menimbulkan prasangka adanja diskriminasi terhadap industri nasional. Apalagi bantuan2 serupa itu belum/tidak pernah di rasakan oleh industri2 nasional.

Intensifikasi penanaman modal asing.

Achir2 ini Pemerintah terlalu sibuk dengan usaha untuk memasukkan modal asing dalam bentuk joint venture. Tapi seringkali kita kurang memperhatikan setjara lebih mendalam untung-ruginja joint venture ini bagi negara dimasa jang akan datang.

Mungkin joint venture bagi pihak pengusaha sendiri tidak akan menimbulkan kerugian apa2. Tapi bagi segi negara, hal ini dapat menimbulkan bentjana dikemudian hari. Keuntungan2 jang diperoleh dari hasil joint venture akan ditransfer keluar negeri. Sehingga modal jang mereka tanam praktis akan keluar kembali dari Indonesia setelah beberapa waktu.

Karena itu penanaman modal asing sebaiknja dititik-beratkan pada bidang industri berat dan pertambangan.

ndustri2 ringan jang sudah bisa dilakukan oleh pengusaha nasional ebaiknja tidak diberikan pada para investor asing. Dalam bidang ertambangan misalnja dengan sistim Kontrak Karya akan menguntungan negara.
erutama karena kita sangat kaja akan bahan2 tambang jang dapat iexploitir dalam waktu tjukup lama.

Industri2 ringan sebaiknja diserahkan pada pengusaha2 nasioal jang bonafide, dengan fasilitas2 jang sama seperti diberikan ada investor2 asing. Pemerintah dapat pula memberikan modal kerja pada perusahaan2 nasional ini.

Untuk mengawasi pelaksanaan dan tata kerdja industri Nasional ersebut, Pemerintah dapat mengadakan suatu badan pengawas. entuk badan pengawas ini kiranja dapat diintrodusir sistim konsortium, seperti dilakukan negara2 kredit terhadap Pemerintah Inonesia.

Pentingnja industri modern bagi pembangunan Nasional tak daat disangsikan lagi. Selama ini kredit2 luar Negeri jang kita peoleh, sebahagian besar digunakan untuk konsumsi dalam Negeri. Kiranja sudah waktunja kini kita mulai membina industri. Bukankah dengan hasil2 industri ini kelak kita dapat membajar kembali huang2 kita pada luar negeri ? Disamping itu perkembangan dibidang industri Nasional akan mendorong perdagangan internasional, demikian Sdr. Azhary menulis dalam Harian Kompas Djakarta.

(B.I./11-10/F.T./68.

STAF DEVELOPMENT SEMINAR OLEH PERGURUAN TINGGI MANAGEMENT.

Staf Development Seminar, jang diadakan oleh P.T. Management elah berlangsung beberapa waktu j.l., dibawah bimbingan Drs. J.H. Kraak, ahli management training dari Negeri Belanda dan Penasehat PTM. Tentang Seminar dapat dilaporkan sebagai berikut :

I. Dalam sidang pertama diterima laporan dosen2 mengenai pengalaman selama semester I.
   Kesimpulan umum ialah :
   1. Kurikulum perlu disesuaikan dengan kemampuan mahasiwa dan tuntutan business Indonesia;
   2. Metode2 mengadjar/melatih dikembangkan lebih landjut;
   3. Seleksi mahasiswa baru disempurnakan.

II. Sidang kedua menilaikan kemadjuan mahasiswa2 dengan membagi mendjadi 3 golongan:
   1. Golongan jang terang mentjukupi kemadjuannja (12 orang);
   2. Golongan jang kemadjuannja meragukan (2 orang);
   3. Golongan jang tak memberi penghargaan (2 orang) dan sebab itu meninggalkan PTM.

III. Sidang ketiga memperdalam pengertian sasaran pendidikan agar lebih sesuai dengan kondisi2 dan tuntutan management di Indonesia. Sebagai pengantar, Drs. Kraak melukiskan fase2 perkembangan business sebagai berikut:

1. Fase Perintis jang ditandai dengan keuletan pimpinan, garis2 singkat komunikasi, tenaga serba guna, dan rentjana2 djangka pendek;

2. Fase Scientific Management dengan tjiri2 organisasi dan rasionalisasi, garis2 komunikasi jang lebih pandjang, standardidisasi hasil produksi dan spesialisasi tenaga ahli;

3. Fase "Corporation" **dg. tjiri2** lebih **organis**, rentjana djangka pandjang dan penggunaan alat2 computer. "Corporation" ini berakar dlm. suatu sistim ekonomi/sosial/tehnologis jang multi-kompleks.

Sesuai dengan perkembangan business Indonesia jang sedang dalam peralihan antara fase Printis dan fase Scientific Management, maka sasaran pendidikan PTM dapatlah dirumuskan: "Membina trainess mendjadi manusia jang berdjiwa Pantjasila, berkepribadian pemimpin dan bersifat printis; jang menguasai djalan dan alat Scientific Management; dan tjakap menggerakkan lingkungan kearah pembaharuan.

Trainee PTM dilatih supaja mahir memimpin bagian perusahaan tertentu dan dapat berkembang sebagai pemimpin umum.

Achirnja, trainee PTM dikembangkan hasrat pengabdiannja terhadap kepentingan rakjat dan Negara Indonesia.

IV. Sidang keempat menindjau kurikulum setiap semester menurut sasaran dan mata peladjaran. Tjiri2 pokok kurikulum baru ialah:

Semester I dipergunakan untuk :

1. Menghilangkan perbedaan2 diantara trainees jang berasal dari pelbagai fakultas dengan mengadjarkan pokok2 mata peladjaran Ekonomi;

2. Melatih trainee dalam penggunaan "alat2" peladjaran seperti Bahasa Inggris dan Metode Kwantitatip agar setjepat mungkin lantjar menguasai bahan peladjaran management;

3. Menanamkan pengertian dan ketjakapan sosial/psikologis;

4. Mengantarkan trainees dalam suatu "sight seeing tour" keseluruh bidang management.

Semester I diachiri dengan mempeladjari dan membahas suatu management case kompleks selama 4 minggu.

Pokok2 latihan dalam semester II dan III diarahkan pada mata peladjaran management spesialistis jang diintegrasikan dengan sedjumlah "Business Exercises" selama 4 minggu terachir. Latihan2 sosial/psikologis dilandjutkan.

Semester IV digunakan untuk spesialisasi lebih landjut menurut bakat trainee dan petundjuk instansinja, dan disertai dengan latihan praktek dalam perusahaan atau kantor niaga, sehingga tranisasi dari pendidikan kepraktek perusahaan diperlantjar.
(Kurikulum lengkap dan keterangan2 mendetail akan dikirim atas permintaan).

V. Sidang kelima membahas metode2 pengadjaran dan training, dan mengadakan latihan2 dalam Case dan Incident Method.

VI. Sidang keenam mengolah sjarat2 penerimaan mahasiswa PTM, tjara pendaftaran dan urusan udjian masuk. Hasil perundingan adalah tertjantum dalam 1 embaran tersendiri.

P.T. Management ini diselenggarakan oleh Jajasan Pendidikan dan Pembinaan Management jang diketuai oleh Let. Djen. T. B. Simatupang.

Ketua Dewan Kuratornja adalah Dr. I. Tedjasukmana.

-- --

PERINTJIAN PEMAKAIAN GRANT
DARI NEGERI BELANDA.

Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.282/M/68 tertanggal 9 Oktober 1967 telah diputuskan untuk membagi Grant dari Belanda sebesar Nf.11,2 djuta dengan perintjian sbb.:

1. Untuk Modernisasi Laboratorium Institute Teknologi Tekstil Bandung.
2. Untuk Projek pabrik Cambrics halus dalam rangka joint venture Pemerintah dan G.K.B.I.
3. Untuk membeli mesin2 Screen printing diperuntukkan:
   a. Pinda Sandang Djawa Tengah (Texin, Tegal).
   b. Pinda Sandang Djawa Barat (Induk Madjalaja).
   c. Pinda Sandang Djawa Timur (Kamadjaja Bangil).

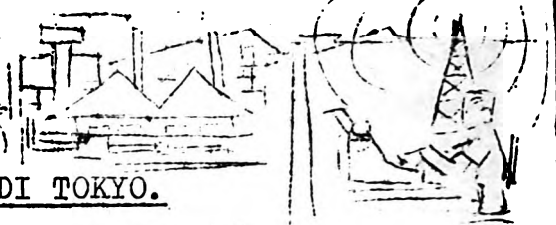
Selandjutnja Menteri Perindustrian dengan Surat Keputusan No.283/M/X/68 tanggal 9 Oktober 1968, telah membentuk Team Tehnis jang akan mengadakan perundingan dengan pihak Pemerintah Belanda dalam soal Grant tersebut jang diketuai oleh Ir. Sudibjo dari Direktorat Djenderal Perindustrian Tekstil dengan anggotanja 5 orang.

BATIK DAN BARANG2 KERADJINAN INDONESIA
LAKU DI BEIRUT.

Batik dan hasil2 keradjinan tangan Indonesia achir2 ini bertambah populer dipasaran kota Beirut. Banjak wisatawan2 asing sangat menaruh perhatian pada barang2 tersebut.

Berita selandjutnja dari Beirut mengabarkan bahwa biasanja para pedagang India-lah jang memperdagangkan hasil2 keradjinan Indonesia itu. Mereka ini mempunjai relasi2 dinegara2 Asia tertentu, seperti Singapura dan Hongkong. Karena tidak langsung didatangkan dari Indonesia dari sebab itu harganja relatif mahal. Bahkan ada barang2 tersebut jang masuk melalui Eropah. Untuk selama musim panas tahun ini, tampak banjak para pelantjong mengenakan pakaian jang terbuat dari bahan batik. Malahan pemuda2 dan wanita2 setempatpun banjak jang mengenakan pakaian serupa, demikian diberitakan "Antara" dari Beirut.

---- (Antara/B.I.-1-10/68/S).

SYMPOSIUM SEMEN DI TOKYO.

Pada tgl. 2 Oktober '68 j.b.l. telah berangkat menudju Tokyo, Direktur Utama P.N. Semen Gresik Ir. Sotion dan Direktur Utama Semen Padang Ir. Mattjik serta beberapa pedjabat lainnja untuk menghadiri :

"The Fift International Symposium on The Chemistry of Cement", jang berlangsung dari tgl. 6 Oktober 1968 s/d tgl.12 Oktober 1968 di Tokyo Symposium tersebut diselenggarakan oleh "Cement Assosiation of Japan".

Wakil Indonesia dalam symposium tersebut membawa serta Information Paper tentang: Pembuatan Gips Dari Air Kawah Gunung Idjen jang merupakan suatu Gips Sintetis (Artificial Gypsum).

Gips adalah salah satu bahan untuk pembuatan semen.

Perlu diketahui bahwa Gips Sintetis dari air kawah Idjen tersebut telah diresearch oleh SIMCO CORPORATION dalam th. 1957 dan terachir diselidiki oleh Ir. Ida Bagus Agra Cs.dari Fakultas Tehnik Gadjah Mada.
Kalau pembuatan gips Sintetis tersebut dapat direaliser, ini berarti akan menundjang pertumbuhan Industri Semen di Indonesia.

Dengan ikut sertanja Indonesia dalam Symposium tersebut, berarti akan dapat mengikuti perkembangan tehnologi terachir dari pada industri semen di dunia.

----- (B.I./2-10/68/S).

TOYO MENKA AKAN BUKA PABRIK DIBANDUNG.

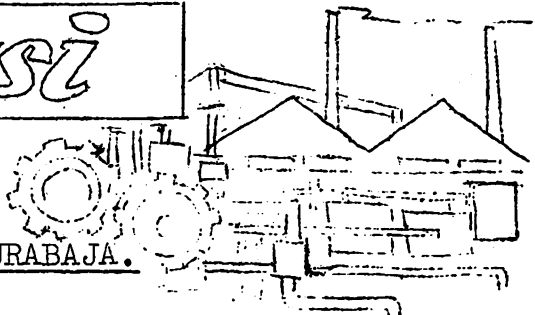
Sebuah perusahaan textil terbesar di Djepang "Toyo Menka" menurut rentjana akan mengadakan joint dengan perusahaan Indonesia untuk mendirikan pabrik polyster-rayon di Bandung.

Untuk keperluan tsb dalam awal bulan ini diharapkan tiba di-Djakarta serombongan wakil2 perusahaan Toyo Menka, dan djuga diharapkan tiba di Indonesia Direktur Utama perusahaan tsb pada awal Nopember 1968.

Dalam usaha pendirian pabrik polyster itu nanti, pihak Indonesia menghendaki suatu pabrik jang integrated, dimana disamping pabrik polyester sekaligus pula dilengkapi dengan pabrik pemintalannja, karena mengingat bahwa Indonesia masih djauh kekurangan akan pabrik2 pemintalan jang menghasilkan benang2 tenun untuk pabrik textil jang ada sekarang ini.

(B.I./PAB-8-10/68/S).

INDONESIA MEMBANGUN INDUSTRI !

PROJEK PETROKIMIA SURABAJA.

Projek Petrokimia Surabaja jang terletak di Gresik, Djawa Timur, nurut rentjana akan menghasilkan produksi utama berupa (a) ammonium lphate (Z.A.) sebanjak 110.000 ton per tahun, dan (b) urea seba- ak 65.000 ton per tahun. Dan sebagai produksi tambahan dihasilkan:) ammoniak sebanjak 7.000 ton per tahun,(b) oksigen 12.000 ton per hun, (c) argon 15.000 M3 per tahun, dan (d) asam sulfat sebanjak .000 ton per tahun.

Bahan baku utama jang dipergunakan buat produksi terdiri dari : nker C-oil sebanjak 157.000 ton per tahun dan belerang sebanjak .000 ton per tahun.

Untuk pabrik dan perumahan maksimum dibutuhkan tenaga listrik banjak 20.000 KW. Sedangkan kebutuhan air untuk pabrik dan peruma- n sebanjak 543 M3 per djam atau 167 l/detik. Pembangkit tenaga lis- ik terdiri dari 3 buah turbo generator dengan kapasitas 7.500 KW. samping pembangkit tenaga listrik, maka pabrik mempunjai pula 4 bu- pembangkit tenaga uap masing2 berkapasitas maksimum 12.000 kg per am dengan tekanan maksimum 63 kg per cm2 dan temperatur 455 dera- at Celcius.

Projek Petrokimia Surabaja mempunjai kompleks pabrik seluas ,5 HA, luas mana tjukup untuk kemungkinan perluasan pabrik dengan 0% lagi. Sedangkan luas kompleks perumahan dan lain2 adalah 100 HA.

Guna pembangunan projek, pada tanggal 26 Nopember 1965 telah tang kapal pertama jang memuat alat2 pembangunan. Sehingga sampai ngan bulan Pebruari 1968 seluruh barang jang telah tiba dilapangan a sebanjak 19.000 ton, jakni merupakan 82% dari djumlah seluruhnja. mbongkaran barang2 dilakukan didermaga PN Semen Gresik.

Projek jang direntjanakan dalam tahun 1962 dan dimulai pembangun- fisiknja sedjak tahun 1965 itu terdiri dari 4 unit pabrik, jaitu:

a. 220 m ton per hari unit sintesa gas dan amoniak,
b. 390 m ton per hari unit asam sulphate,
c. 136 m ton per hari unit urea, dan
d. 455 m ton per hari unit ammonium sulphate.

Selama pemasangan konstruksi menurut perkiraan diperlukan 3.000 naga orang Indonesia dan 100 orang Italia. Dan dengan djumlah tena- ini direntjanakan pemasangan konstruksi dapat diselesaikan pada hir tahun 1969, sehingga produksi pertjobaan (trial run) sudah bisa lakukan pada permulaan tahun 1970. Tetapi setelah operasi nanti, nja dibutuhkan lk. 2.000 orang tenaga Indonesia dan 35 orang tenaga alia.

Kontraktor utama dari pembangunan projek petrokimia Surabaja ini, adalah Consindit S.p.A. dari Italia, sedangkan sebagai sub kontraktor terdiri dari : Technik S.p.A., C.T.I.P. Roma dan G.I.E. dari Italia. Pembangunan projek ini dilaksanakan oleh pemborong sebagai turn key project, dimana fihak Indonesia menerima pabrik setelah djadi (selesai), sebagai mana pembangunan Projek Semen Gresik, Projek Pusri Palembang dan lain2. Dan untuk pembangunan ini Italia menjediakan kredit djangka pandjang (9 tahun) berdjumlah US.$.56,1 djuta, sedangkan kontraknja ditanda tangani pada tanggal 11 Agustus 1964. Penjelesaian projek petrokimia Surabaja dengan pupuk sebagai produksi utamanja,berarti peningkatan produksi beras dengan 675.000 ton per tahun, demikian keterangan jang kita terima dari Humas Projek Petrokimia Surabaja.

(B.I.-29/9/FT).

PENDJADJAGAN MISI KEINDANREN DALAM BIDANG PERINDUSTRIAN.

Misi Dagang dan Industri Djepang Keindanren jang dipimpin Tn.Shinichi Tagasuki, telah mengadakan pertemuan dengan Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. Jusuf, jang didampingi oleh Sekdjen, Irdjen, dan para Dirdjen Departemen Perindustrian. Pada pertemuan itu Menteri menjatakan, bahwa kedatangan Misi tersebut berguna bagi negara kita baik dalam mempererat persahabatan kedua negara maupun dalam rangka usaha Pemerintah Indonesia melandjutkan rehabilitasi Industri. Selandjutnja Menteri menegaskan, bahwa dalam menghadapi rentjana Repelita j.a.d. diperlukan adanja persjaratan2 untuk penjelenggaraannja, disamping menawarkan beberapa kemungkinan bagi pengusaha Djepang jang berminat menanam modalnja di Indonesia: (1).Soal pengangkutan darat, perlu adanja automotive Industri jang dalam taraf berupa assembling kendaraan bermotor, jang selandjutnja dapat meningkat pada pembangunan pabrik mobil serta industri alat2 pertanian; (2).Indonesia membutuhkan lebih banjak pabrik tekstil karena kebutuhan tekstil baru dapat dipenuhi oleh produksi dalam Negeri sebanjak 30%; (3).Penambahan kapasitas pabrik jang penting untuk mengintensifkan pertanian; (4). Pembuatan pabrik sepeda di Indonesia.

Dalam menanggapi suatu persetudjuan jang menguntungkan kedua belah pihak dan terdjalinnja pengertian jang baik dalam memupuk kemadjuan ekonomi, Missi tersebut djuga menjatakan kesediaan untuk kerdja sama dibidang Industri tekstil dibidang sintetis fibre, maupun dibidang automotive Industri djuga akan diadakan pembahasan lebih landjut.

(B.I.-7-10/S).

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 178/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN SEKRETARIS/DIREKTUR2 PADA
DIREKTORAT DJENDRAL PERINDUSTRIAN KIMIA.

t	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
	2	3	4
.	Drs. S a r d j o n o	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga.	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian.
.	Ir. Anwar Ibrahim	Pgs. Direktur Perentjanaan/Pengembangan, Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian, Ringan dan Tenaga.	Direktur Perentjanaan/Pengembangan, Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian.
.	Ir. S a r u d j i	Kepala Dinas Pembinaan Produksi PN-2, Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga.	Direktur Pembinaan, Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian.
	Ir. A. Salmon Mustafa	Direktur Pembinaan Industri Kimia, Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga.	Direktur Bimbingan/Pengendalian Projek2, Direktorat Djendral Perindustrian Kimia, Departemen Perindustrian.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 179/M/IX/1968.
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN SEKRETARIS/DIREKTUR PADA
DIREKTORAT DJENDRAL PERINDUSTRIAN DASAR.

t	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
1.	F. Sartono	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Dasar.	Sekretaris Direktorat Djendral Perindustrian Dasar.

BERITA PERSONALIA

1	2	3	4
2.	Drs. M. Pasaribu	Direktur Finek Direktorat Djendral Perindustrian Dasar.	Direktur Finek Direktorat Djendral Perindustrian Dasar
3.	Ir. Eman Jogasara	Direktur Perentjanaan/Pengembangan, Direktorat Djendral Perindustrian Dasar.	Direktur Perentjanaan/Pengembangan, Direktorat Djenderal Perindustrian Dasar.
4.	Ir. Marjuni Warganegara	Direktur Bimbingan/ Pengendalian Projek2 Industri Dasar, Direktorat Djendral Perindustrian Dasar.	Direktur Bimbingan/ Pengendalian Projek2 Industri Dasar, Direktorat Djenderal Perindustrian Dasar.
5.	Moedahar	Direktur Direktorat Perindustrian Dasar, Direktorat Djendral Perindustrian Dasar.	Direktur Pembinaan Direktorat Djenderal Perindustrian Dasar.

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No.186/M/IX/68
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN DIREKTUR BIMBINGAN DAN PEMBINAAN PADA DIREKTORAT DJENDRAL PERINDUSTRIAN PENERBANGAN.

No. Urut	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
1.	Let. Kol. Udara E.D.E. Suwarna Nrp.47288.	Pa Men DP LANUMA Husein Sastranegara Bandung.	Direktur Bimbingan dan Pembinaan Industri Penerbangan, pada Direktorat Djenderal Perindustrian Penerbangan.

Ditetapkan di: Djakarta.
Pada tanggal : 9 September'6[illegible]

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
a.p. MENTERI
SEKRETARIS DJENDERAL
t.t.d.

BARLI HALIM S.E.

Berita PERSONALIA

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No.238/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN KEPALA BAGIAN PADA SEKRETARIAT DJENDERAL/HUMAS DAN LEMBAGA PENELITIAN DAN PENDIDIKAN INDUSTRI DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.172/M/IX/1968, berhubung dengan terbentuknja Kabinet Pembangunan dan keluarkannja pula Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.34/M/VII/68 tentang tugas, wewenang, Kedudukan dan Struktur Organisasi Dep. Perindustrian, serta untuk continuitas; perlu segera menundjuk Pedjabat2 jang bertugas sebagai Kepala Bagian pada Sekretariat Djenderal, Humas dan Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri Dep.Perindustrian.

Membebaskan dengan hormat dan dengan utjapan terima kasih atas djasa2nja selama memegang djabatan jang lama, dan menundjuk/mengangkat mereka sebagai pedjabat2 Kepala Bagian s.b.b.:

urut	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
	BIRO PERENTJANAAN DAN ORGANISASI.		
1.	Jusuf Zainy B.A.	Kepala Bag.Perentjanaan pada Biro Penelitian & Pengembangan Deptekra.	Kepala Bag. Perentjanaan.
2.	Ir. Winanto	Kepala Bag.Penelitian Biro Perentjanaan Penelitian & Pengembangan Deptekra.	Kepala Bag.Evaluasi.
3.	Ir.S.S.Anwar Nawawi	Kepala Bag.Tehnik/Produksi pada Biro Pembinaan Deptekra.	Pgs.Kep.Bag.Dokumentasi/Statistik.
4.	Drs.Ridho Harun	Kepala Bag.Logistik Biro Pembinaan Deperdariga.	Kep.Bag.Logistik.
5.	Sugianto Kusumoamidjojo.	Kep.Bag. Organisasi Deperdariga.	Kep. Bag.Organisasi.
6.	Hutagaol	Kepala Bag.Pengembangan Biro Perentjanaan Penelitian & Pengembangan Deptekra.	Kep. Bag. Umum Perentjanaan.

1	2	3	
	BIRO HUBUNGAN LUAR NEGERI.		
1.	Dra. Nn. Koesbandia	Kep. Bag. Hubungan Luar Negeri Biro Umum Deptekra.	Kep. Bag. Hubungan Ekonomi Luar Negeri.
2.	Ir. Amien Warsita	Kep. Sub.Bag. Perentjanaan Biro Perentjanaan Penelitian dan Pengembangan Deperdariga.	Kep. Bag. Kredit Luar Negeri.
3.	Ir. A. Sjoffia	Kep. Bagian Hubungan Luar Negeri s.d.a.	Kep. Bag. Kerdja sama Technik Internasional
4.	Drs. Moechlis Tahar	Kepala Bag. Perentjanaan s.d.a.	Kep. Bag. Penanaman Modal Asing.
5.	Imam Soebekti S.H.	Staf Bagian Umum s.d.a.	Kep. Bagian Chusus dan Koordinasi.
	BIRO TENAGA KERDJA.		
1.	Zahar Djamil	Kep. Bag. Administrasi Personil Biro Organisasi/Personalia Deptekra.	Kep. Bag. Administrasi Personil.
2.	Soeharsono	Kep. Bag. Administrasi Umum s.d.a.	Kep. Bag. Pengendalian Karier.
3.	Bambang Subali	Kepala Bag. Organisasi s.d.a.	Kep. Bag. Pembinaan/Penggunaan Tenaga Kerdja.
4.	Drs. Sumarli	Kep. Bag. Pembinaan Personil dan Tenaga Kerdja Deperdariga.	Kep. Bag. Pembinaan Perlindungan/ Perawatan Tenaga Kerdja.
5.	Drs. Sugiarto	Kep. Bag. Pembinaan Kesedjahteraan Pegawai Deperdariga.	Kep. Bag. Pembinaan Kesedjahteraan Personil/Tenaga Kerdja.
	BIRO EKONOMI DAN KEUANGAN.		
1.	Drs. Zuhairy	Kepala Bag. Pembiajaan Biro Keuangan Deperdariga.	Kepala Bag. Tatalaksana Keuangan.
2.	Sjamsir Jasin S.H.	Kep. Bag. Keuangan Routine s.d.a.	Kep. Bag. Keuangan Routine.
3.	Drs. Mozart Ma'ruf	Kep. Bag. Anggaran s.d.a.	Kep. Bag. Keuangan/ Pengembangan.
4.			Kep. Bag. Pembinaan/ Permodalan (akan menjusul).
5.	Drs. Karim Jasin	Staf Achli Direktorat Djenderal Kerdjinan Rakjat.	Kepala Bagian Penjaluran/Pemasaran

(bersambung ke-B. I. no. 7/68)

PHILIPS RALIN ELECTRONICS

HEAD OFFICE : Djalan Madjapahit 34 - 38
DJAKARTA
Phone : 49681-49682-49683-49684

BRANCHES : Djalan Madjapahit 34 - 38
DJAKARTA

Djalan Tjendrawasih 28 - 30
SEMARANG

Djalan Sambu 65 - 67
MEDAN

Djalan Ngagel 121
SURABAJA

Djalan Kiaratjondong 74
BANDUNG

Sales Office :
Djalan Asia Afrika 145 - 147
BANDUNG

FACTORIES : Djalan Ngagel 121
SURABAJA

Djalan Kiaratjondong 74
BANDUNG

P. T. PHILIPS - RALIN ELECTRONICS

BULLETIN MINGGUAN

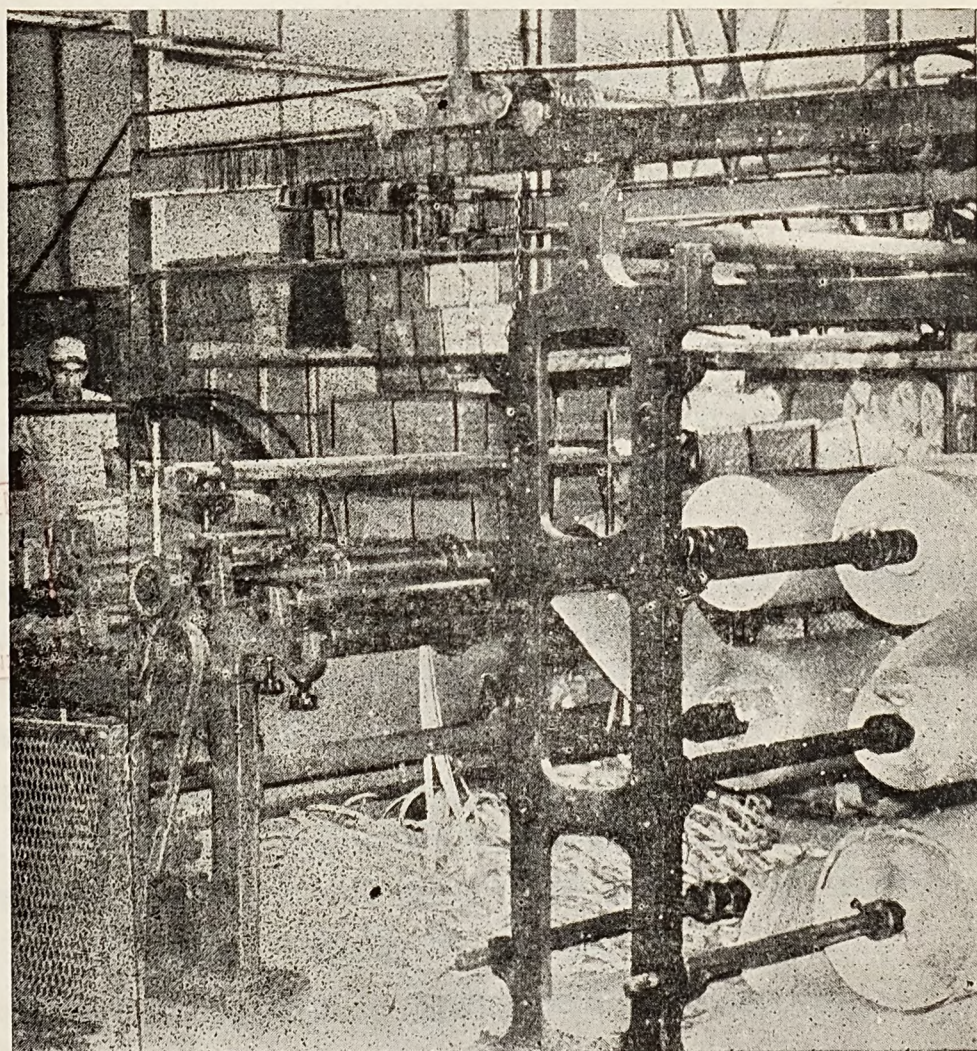
Indonesia

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

7 Tanggal 8 OKTOBER 1968 TAHUN KE - I.

BITKAN OLEH :
UMAS
nen Perindustrian
JAKARTA.

Isi ;

Suatu bagian dari mesin pengolah kertas dari Pabrik Kertas P.N. "PADALARANG"

PENERBITAN
R/SK/DIR.PDLN/SIT/
1968.

Sepatah kata

Berita Industri sampai ditangan para pembatja kali ini menjadjikan beberapa pandangan mengenai masalah proteksi industri dalam Negeri, jang achir2 ini mendapat sorotan dari berbagai pihak dalam masjarakat. Disamping dalam Tindjauan Mingguan, kita sadjikan pula pandangan dari Business News mengenai persoalan jang sama, jaitu proteksi industri dalam negeri.

Peraturan Gubernur K.D.H. Chusus Ibu Kota Djakarta No.Ib. 3/2/32/68 tentang sjarat2 pengudjian bagi djenis barang hasil industri sabun, minjak goreng, tapal gigi dan sirop/limun,pada hakekatnja merupakan ketentuan2 proteksi industri dalam negeri.

Disamping artikel2 bersambung dalam nomor2 ini kami sadjikan karangan dari Sdr. Giatika Hamdani S.H., jang mengemukakan bahan perbandingan mengenai peranan Pemerintah dalam pembangunan industri.

Reportase industri dapat pembatja ikuti mengenai kundjungan missi Kaidanren Djepang ke pabrik battery Tjiawi.

Dalam rangka pembukaan resmi pabrik Semen Tonasa di Sulawesi, dapat diikuti data2 mengenai projek tersebut.

Kegiatan2 industri baik jang berupa survey industri dan ikut sertanja Pemerintah dalam Expo Tokyo tahun 1970, dapat diikuti pula dalam nomor ini.

Berhubung masih terus berlangsungnja penjusunan organisasi dan pedjabat2nja dalam Departemen Perindustrian, maka berita Personalia masih di penuhi dengan nama2 para pedjabat baru di lingkungan Departemen Perindustrian.

Sekali lagi Departemen Perindustrian telah kehilangan seorang tenaga ahli-nja Ir. Kresno Brodjonegoro. Dengan ini Redaksi beserta Staf menjampaikan duka tjita jang se-dalam2nja, Inna Lillahi Wa Inna Ilaihi Rodji'un.

Selamat membatja, sampai bertemu kembali minggu depan.

R E D A K S I.

Tindjauan Mingguan

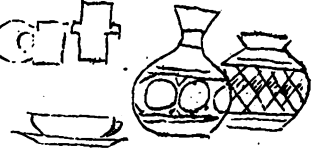
Persoalan Proteksi Industri dewasa ini mendjadi pokok masa-alah jang selalu harus diperhatikan untuk mendjamin kelangsungan kehidupan industri dalam Negeri.

Tidak ajal lagi bahwa setiap industri di Negara manapun dju-ga terlebih-lebih di Negara2 jang industrinja berada dalam taraf sedang bertumbuh sangat membutuhkan proteksi dari Pemerintah un-tuk import barang2 luar Negeri terhadap barang2 sedjenis.

Dapatlah kita mengambil kesimpulan bahwa persoalan proteksi adalah mutlak untuk melindungi dan menumbuhkan industri dalam Negeri. Dilain pihak suatu fakta menundjukkan, bahwa barang2 im-port jang masuk kepasaran Indonesia jang menjaingi produksi dalam Negeri rata2 mempunjai kwalitas jang lebih baik (hal ini tentu ada pengetjualiannja) jang mau tidak mau merupakan saingan jang berat bagi industri dalam Negeri.

Pelaksanaan proteksi industri dalam Negeri selain dari pada pengeluaran Peraturan2 tertentu jang melindungi industri dalam Negeri, harus berbarengan dengan aktivitas pengusaha2 industri dalam Negeri sendiri, dimana merekapun harus ber-angsur2 memper-baiki kwalitas produksi industri mereka, kearah taraf jang benar2 menjamai kwalitas barang2 import Luar Negeri.

Untuk kepentingan ini dapatlah kiranja dimanfaatkan peratur-an2 seperti Undang2 Barang dan Peraturan Pemerintah tentang Stan-daard Industri jang telah memberikan dasar2 perbaikan untuk mutu dan kwalitas produksi industri kita.

Kiranja apabila hal ini ber-angsur2 telah dapat dilaksanakan maka "selective-protection" terhadap djenis2 industri tertentu jang telah tjukup dapat memenuhi kebutuhan konsumen atas djenis product tersebut telah dapat mulai difikirkan.

POKOK-2 PEMIKIRAN PELAKSANAAN
TURUT SERTANJA BIDANG KERADJINAN RAKJAT.

DALAM USAHA PERDJUANGAN PEMBEBASAN RAKJAT DARI
KEMELARATAN DAN JANG MEMPUNJAI IMPACT SOSIAL EKONOMIS.

Oleh: H.A. Hirawan Wargahadibrata B.Sc.
(sambungan B.I. No.6/'68).

Fakta membuktikan bahwa pengradjin hanja bisa dan mampu untuk membeli bahan dan lain kebutuhannja setjara sedikit demi-sedikit,bahkan dari tempat jang djauh letaknja dari tempat tinggalnja. Selain dari mengakibatkan harga jang mahal (ongkos djalan dll) djuga tidak terdjamin continuitas supply. Hal demikian akan lebih sukar lagi kalau mengenai bahan dan lain kebutuhan jang asal import atau jang tidak bisa didapat didaerahnja atau daerah sekitarnja.
Untuk mengatasi kesukaran ini sebaiknja didesa atau sentrum keradjinan itu diadakan suatu "feeder-point" atau suatu toko/warung jang bersifat detailist menjediakan segala kebutuhan pengradjin setjara kontinu.
Pemanfaatan waste atau bij-product fabrik2 sebagai bahan perlu diperhatikan.

.3. Soal pemasaran (marketing):

Soal pemasaran merupakan hal jang sangat penting pula, baik mengenai pemasaran dalam negeri lebih2 mengenai pemasaran luar negeri (export) dan untuk pariwisata.
Mengenai djenis keradjinan rakjat jang berupa art and crafts lebih2 dalam keadaan daya-beli rakjat pada dewasa ini, tidak mungkin lagi di-andalkan kepada konsumen dalam negeri. Djalan satu2nja untuk dipetjahkan adalah melantjarkan export dan pendjualan kepada tourist luar negeri.
Dengan dapat dilantjarkannja export-drive dan pendjualan kepada tourist keradjinan rakjat dapat berkembang, lapangan kerdja dapat diperluas lagi dan penghasilan serta daya-beli rakjat dapat ditingkatkan, dan pasaran dalam negeri djuga dapat berkembang, sehingga achirnja kembali hasil produksi dapat beransur2 mengandalkan kepada kepada pasaran luar negeri dan djuga kepada pasaran dalam negeri.
Untuk melantjarkan pasaran luar negeri dan pendjualan kepada tourist diantaranja perlu diusahakan:

a. perbaikan design dan finishing, dan mengutamakan mutu, untuk export dan tourist adalah "Quality first quantity after" serta menekan harga.
b. mengadakan Sales-Emporium didalam maupun di luar Negeri.
c. mengadakan free-trade zones dan bonded ware-houses.
d. mempermudah dan menjederhanakan prosedure export dan pengiriman gifts punja pariwisatawan.

Untuk pasaran dalam negeri terutama djenis keradjinan rakjat jang menghasilkan barang2 keperluan sehari2, dalam taraf pertama harus didasarkan kepada "Quantity first, Quality after" dengan lain perkataan diharapkan bahwa sekalipun kwalitet belum sama dengan barang ex-import toh bersedia dibeli oleh konsumen terutama oleh instansi2 sebagai konsumen, dan sambil berdjalan memperbaiki kwalitas jang harus dirasakan sebagai kewadjiban oleh produsen.
Dalam hbungan ini perlu diwadjibkan kepada instansi2 untuk mendahulukan produksi dalam negeri, dan sebaliknja kepada produsen untuk diwadjibkan mendekati kwalitas jang sebaik-baiknja.

5.4. Soal perbaikan iklim :
Proteksi jang bukan merupakan over-protectie perlu terus-menerus diusahakan terhadap saingan ex-import.
Hang en sluitwerk jang dihasilkan oleh keradjinan rakjat di Djuana (Pati), Tegal (Talang, Adiwerna) hampir mati karena mengalirnja barang2 luar negeri. Hasil2 pandai besi di Kadjar (Gunung Kidul), Bareng, Batur, Sukaradja dll. merosot produksinja karena saingan barang luar negeri. Selain itu kesediaan dari instansi2 sebagai konsumen tidak bersedia mendahulukan produksi dalam negeri. Soal perpadjakan untuk barang2 keradjinan perlu mendapat penindjauan jaitu padjak pendjualan barang hasil keradjinan jang sekarang masih rata2 10% perlu diturunkan serendah mungkin atau paling tinggi hanja 5%. Dengan diturunkannja padjak pendjualan ini diharapkan penghasilan negara tidak akan berkurang karena volume/kwantitas produksi akan meningkat.
Export formalitas perlu disederhanakan dan kepada export keradjinan perlu diberikan fasilitas2 didalam negeri sendiri, dan diluar negeri (dibeberapa negara) telah ada pula jang meringankan bahkan menghapuskan import-duty dari hasil keradjinan tangan dari developping coubuntries seperti Australia.

5.5. Soal perbaikan tehnis/tehnologis :
Untuk perbaikan tehnis/tehnologis, designing, finishing dsb. diperlukan tambahan Balai2 Penelitian dan penjempurnaan dari Balai2 jang telah ada.

Dibidang Keradjinan Rakjat telah ada Balai Batik di Jogja, Balai Keramik di Bandung. Belum ada Balai2 Penelitian untuk sektor2 keradjinan lainnja seperti untuk ukiran kaju, anjaman dll. Djuga Balai2 Penelitian Batik dan Keramik perlu diadakan tjabang2nja di lain2 daerah/pusat keradjinan.
Pembiajaan untuk penjuluhan baik oleh daerah maupun oleh Pusat perlu ditingkatkan pembiajaannja, lebih2 karena pengradjin jang sangat terbatas pengetahuannja dan tersebar djauh di plosok2 memerlukan dan menantikan penjuluhan jang aktif.

-----

6. Pengorganisasian operasi daerah minus/padat penduduk/miskin:
Beberapa alternatif dalam pengorganisasian operasionil dapat dipakai jaitu:

a. Didirikan suatu Projek dengan Project-manager, dan dibentuk Badan Pembimbing terdiri dari Muspida dan Wakil2 Instansi jang ada hubungannja dengan Projek. Tjontohnja seperti "Projek Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) Gunung Kidul".
Projek ATBM Gunung Kidul berfungsi sebagai Pusat Pendidikan Tehnis Maakloon-gever (Pusat Pembelian Bahan dan Peralatan dan Pusat Penampungan kembali hasil Produksi serta Pusat Pendjualan) dan Pengradjin berfungsi sebagai "Maakloon-nemer". Hal ini memudahkan pengradjin karena tidak memikirkan soal pembelian bahan dan pendjualan hasil produksi, hanja menerima upah pengradjin.

b. Didirikan "Inkop, Opkoop dan Verkoop-centrale" dengan mengangkat Managernja.
Badan ini bisa swasta atau joint-enterprise antara swasta dan Pemerintah Daerah.
Pengradjin sebagai order-nemer (membikin menurut pesanan) dengan harga jang ditetapkan menurut perdjandjian antara "In-Op-Ver-koop-Centrale" dan Pengradjin sendiri. Dalam hal ini pengradjin mempunjai kebebasan lebih luas, tetapi harus mampu untuk mengatur tjara pendjualan sendiri, pembelian bahan sendiri dan dengan modal sendiri, sekalipun dapat beli bahan dari Centrale itu dan dapat mendjualnja kepada Centrale itu menurut order. Diluar order dapat pula pengradjin membikinnja dan mendjualnja sendiri.
Variatie lain dari bentuk ini ialah bahwa Centrale ini hanja mengadakan "feeder-point" tidak mengadakan order sekalipun dibolehkan (tidak mengikat), dan bersedia setjara tidak mengikat untuk menampung atau mendjualkan hasil produksi pengradjin.

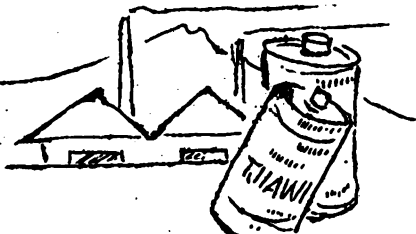
n. Membentuk Koperasi2 untuk usaha2 keradjinan rakjat dengan fungsi2 diantaranja seperti tersebut diatas.
Badan2 itu dapat dibentuk setjara :
a. territorial
b. sektoral.
Menurut territorial berarti dibentuk untuk suatu daerah (Kabupaten atau Ketjamatan) tapi mentjakup beberapa djenis atau semua djenis keradjinan (industri) jang ada di daerah itu.
Setjara sektoral berarti dibentuk untuk suatu djenis industri umpamanja pertekstilan, pandai besi atau lainnja tapi mentjakup semua Kabupaten atau semua Ketjamatan, demikian a.l. uraian Bp. Hirawan Wargahadibrata B.Sc, Direktur Djendral Perindustrian Keradjinan Rakjat.

MENJONGSONG AKAN DIBUKANJA PABRIK SEMEN TONASA DI SULAWESI SELATAN.

Dalam rangka mensukseskan program Pemerintah dalam Rentjana Pembangunan Lima Tahun jang akan datang, dibawah ini akan kami paparkan serba singkat tentang projek Pabrik Semen Tonasa di Sulawesi Selatan. Perlu diketahui bahwa Projek Semen Tonasa ini adalah salah satu dari projek2 Nasional kita jang harus selesai dalam th.1968 dan sesuai dengan rentjana maka pada bulan Nopember 1968 jang akan datang Pabrik ini sudah akan dibuka.

Nama Tonasa berasal dari nama desa dimana Pabrik ini dibangun jaitu didesa Tonasa Kabupaten Pangkadjene di Sulawesi Selatan (52km dari Makassar arah Utara).
Pabrik ini dibangun dengan kredit dari Tjekoslowakia jaitu berupa mesin2 pabrik.
Survey dimulai pada th.1960 dan selesai pada th.1961, pembangunan dimulai pada th.1962. Kapasitas pabrik direntjanakan 120.000 ton per tahun atau 7000 zak perhari dengan kemungkinan perluasan dua kali. Produksinja adalah Portland Cement type ASTM I.
Bahan2 baku untuk pabrik ini ketjuali gips terdapat dalam djumlah besar didaerah Tonasa, kapur terdapat tak terbatas di Tonasa, tanah liat tjukup untuk produksi 70 tahun adapun gips masih harus diimport. Air diperoleh dari sumber2 air sedang tenaga listrik diadakan sendiri oleh Pabrik Semen Tonasa dengan diesel2 generator. Untuk sementara kantong2 semen disupply dari PN. Semen Gresik.

Kalau pabrik ini sudah menghasilkan, direntjanakan 33% dari hasilnja akan dipakai untuk pembangunan Daerah Sulawesi Selatan sedang selebihnja dipakai untuk memenuhi kebutuhan semen di Indonesia Bag. Timur. (bersambung ke-hal. 8).

MISSI KAIDANREN MENGUNDJUNGI P.N. PABRIK BATERAI TJIAWI.

Atas prakarsa Team Teknis Penanaman Modal Asing, pada tanggal 7 Oktober 1968. Rombongan Missi Kaidanren dari Djepang jang terdiri dari 60 orang telah berkenan berkundjung ke P.N. Pabrik Baterai Tjiawi. Dalam Missi tersebut terdapat pula Ketua Team Teknis Penanaman Modal Asing Prof.Dr.Ir. Sadli, pedjabat2 dari Deplu., Dept. Perindustrian dan pedjabat2 dari Kedutaan Besar Djepang di Djakarta.

Missi kaidanren itu terdiri dari 36 orang, jakni Missi Ekonomi/ Perindustrian Djepang tertinggi jang terdiri dari pemimpin2 tertinggi perusahaan di Djepang dimana diantaranja terdapat 12 orang president2 dari Perusahaan2 raksasa seperti Japanese Airlines, Onoda Cement, Soemitomo, Fuji Bank Ltd, Fuji Electro dllnja serta beberapa officials dari pemerintah Djepang jang berkundjung ke Indonesia selama ± 10 hari.

Dalam pertemuan Missi tersebut dengan Direksi dan Staf di Tjiawi, Kolonel Moch. Ibrahim, Dirut Pebrik tersebut mendjelaskan setjara singkat sedjarah dan keadaan P.N. Pabrik Baterai Tjiawi dalam mana telah diadakan djuga sedikit tanja-djawab, kemudian rombongan mengadakan penindjauan kedalam pabrik selama ± 30 menit dengan diantar oleh Dir. Produksi, Major Ir. R. Tjipto.

Rombongan langsung memasuki ruang mesin2 produksi, jang serba otomatis. Memperhatikan bekerdjanja mixing-machine, jang mentjampur setjara otomatis bahan2 baku, serta pengaturan kelembaban dengan penjemprotan suatu larutan, jang menghasilkan black-mix homogein. Kemudian menudju keruang Tamping machine jang merobah balack-mix mendjadi bobbin dengan ukuran dan kepadatan tertentu dalam ketjepatan (proses; jang tinggi. Mereka memperhatikan pembuatan Electrolyte pasta dan penggunaan electrolyte feeding machine. Diruang tersebut djuga terdapat cooking-machine dan diruang lain terdapat Parts-making machines, jang membuat bermatjam2 onderdil battery setjara otomatis dengan ketjepatan tinggi.

Perlu ditambahkan, bahwa P.N. Pabrik Baterai Tjiawi adalah suatu industri baterai kering milik Angkatan Darat jang didirikan tahun 1961 berdasarkan hasil Missi Pampasan Republik Indonesia (MISPRI) sebesar US.$.1,2 djuta.
Pabrik tersebut baru diresmikan pembukaannja oleh Pangad Letdjen Soeharto pada tgl. 26 Maret 1966 dan mulai berproduksi setjara teratur (kontinuitas) dalam bulan Agustus 1967 dengan kapasitas 200.000 buah baterai type UM-1 sebulan dan sekarang produksinja sudah hampir mentjapai 1 djuta baterai sebulan. Merk produksinja adalah "SIAGA".

Pabrik dilengkapi dengan laboratorium & testing room dengan peralatan jang serba modern dipergunakan setjara intensip untuk memeriksa bahan2 baku sebelum masuk dalam produksi (pabrik) serta tentang mutu dan hasil2 setiap tahap dalam proses produksi.

Pabrik tersebut dapat djuga memprodusir batu2 baterai type lain, seperti type UM-3 (type UM-1 dan UM-3 adalah baterai komersil untuk umum), type ELK-001 untuk keperluan Telkom dan baterai type BA-27, BA-30, BA-48, BA-70, BA-279/U dllnja untuk ABRI.

Mesin2 dan bahan-bakunja berasal dari Djepang dan mempunjai mutu menurut Standard Internasional jang mempunjai service-life jang pandjang.

Pada bulan2 terachir ini "SIAGA" telah berhasil memasuki pasaran Indonesia karena mutu dan harganja jang bersaing, permintaannja djauh besar dari kemampuan produksi.

Dalam rangka menghadapi saingan dari perusahaan asing jang akan menanam Modalnja di Indonesia berdasarkan persetudjuan Team Teknis Penanaman Modal Asing seperti Union Carbide Eastern Inc. dengan produksinja Merk "Eveready", maka perhatian pemerintah dan umum (djuga pengusaha2 keuangan) tjukup besar.

Sekarang pemerintah (Pimpinan Projek2 Rehabilitasi) telah mengirimkan tenaga2 ahli dari UNINDO (United Nations Industrial Development Organisation) untuk memberi bantuan dalam bidang teknis dan pelaksanaan produksi kepada pabrik ini dalam rangka perluasannja untuk dapat menampung permintaan2 jang kian meningkat itu.

(B.I. 15-10/HJ.).-

(sambungan dari hal.6):

MENJONGSONG AKAN DIBUKANJA PABRIK SEMEN TONASA ....

Pembangunan Pabrik ini dilaksanakan oleh ahli2 bangsa Indonesia sendiri dengan bantuan expert Tjekoslowakia sebagai supervisor.
Untuk mempertjepat penjelesaiannja maka pembangunan dititik beratkan pada unit2 produksi. Sedang Unit2 laboratorium permanen, Shop permanen, kantor, perumahan gudang2 permanen ditunda penjelesaiannja. Perlu diketahui bahwa pembangunan projek Pabrik Semen ini dipimpin oleh Ir. Sudarjanto sebagai Kepala Projek, termasuk dalam lingkungan Direktorat Djenderal Perindustrian Kimia Departemen Perindustrian.

PERANAN PEMERINTAH DALAM MENDIRIKAN PROJEK INDUSTRI DINEGARA2 JANG SEDANG BERKEMBANG
(INDIA, MUANGTHAI, KOREA SELATAN).

Oleh: Giatika Hamdani S.H.

I n d i a :

Setelah dua puluh tahun merdeka, kemadjuan industri India mengalami perkembangan jang pesat. Dari suatu perekonomian jang sederhana, India sekarang mendjadi negara industri jang besar.

Tjiri2 jang chas daripada perekonomian India adalah terdapatnja kepadatan penduduk, melimpahnja sumber2 kekajaan alam dan terdapatnja tingkat jang rendah dari pada pendapatan per capita negara. India adalah salah satu negara jang terbesar dan mempunjai kepadatan penduduk 1/7 dari penduduk dunia. Tingkat perkembangan penduduk dari tahun 1941 - 1961 menandjak dari 362 djuta mendjadi 438 djuta. Atas dasar perhitungan diatas perkembangan penduduk dari tahun 1961 sampai dengan tahun 1967 diramalkan akan bertambah mendjadi 37 djuta.

Angka2 ini menimbulkan dua pemikiran:

1. Sebagian besar dari pada sumber kekajaan alam India harus tersedia guna mentjukupi keperluan penghidupan penduduk jang kian lama kian meningkat.
2. Meninggikan suatu pendapatan per capita penduduk, India mempunja tjukup pemasaran barang2 industri dalam negeri jang menguntungkan perekonomiannja.

Rakjat India pertjaja bahwa guna meninggikan taraf kehidupan bangsanja, India harus mendjadi Negara industri jang besar.

Guna mentjapai hal tersebut haruslah ditjiptakan rentjana ekonomi jang baik. Idee dari economic planning ini tersimpul dalam prinsip2 dasar jang tertjantum dalam Kontitusi India, jang berbunji a.l.:

1. Mendjamin hak persamaan dari penduduk baik pria maupun wanita kepada suatu taraf kehidupan jang lajak.
2. Mendjamin pembagian dan pemilikan dari sumber2 kekajaan alam.
3. Menghalangi konsentrasi dari kekajaan dan alat2 produksi terhadap kerugian2.

Statement dari tanggung-djawab Pemerintah ini dapat dibatja dalam kata pendahuluan dari "Declaration of Independence" jang menjatakan bahwa : Tiap orang diperlakukan sama. Dia dianugerahi oleh Tuhannja/ Pentjiptanja dengan hak2 jang tak dapat dipindahkan kepada orang lain, diantaranja adalah Kehidupan, Kebebasan dan hak untuk memperdjoangkan Kebahagiaan".

Hak untuk mentjapai Kebahagian adalah mendjadi dasar dari perekonomian rakjat. Hal ini dapat kita lihat didalam sistim keadilan sosial India, dengan Antitrust Law dan terutama didalam Emploment Act 1946.

Pada bulan Maret tahun 1950, pemerintah India membentuk suatu Planning Commission guna memberi nasihat mengenai tjara2 bagaimana melaksanakan prinsip2 dasar dari Konstitusi dan memadjukan suatu kenaikan jang tjepat dalam taraf penghidupan rakjat dengan mengexploiteer setjara efficient sumber2 kekajaan alam, meninggikan produksi dan memberikan kemungkinan2 kepada semua warga negara dalam mengabdi kepada masjarakat.

Tugas2 dari Planning Commission adalah a.l. :

1. Menilai dan memperkirakan berapa besarnja sumber2 kekajaan alam.
2. Merumuskan suatu rentjana penggunaan sumber2 kekajaan alam se-effectief2nja dan menguntungkan.
3. Menentukan prioritas2 dan tahap2 pelaksanaan dari rentjana tersebut.
4. Membuat mesin2 guna pelaksanaannja.
5. Memperkirakan kemadjuan dan pelaksanaannja dan memberikan recommendatie jang penting untuk pemerintah.

Setelah bekerdja satu bulan Commissie tersebut menghasilkan suatu konsep Rentjana.Perkembangan untuk Lima Tahun dari mulai April 1951 sampai dengan Maret 1966, dengan pembiajaan sebesar 3 - billion dollar ditudjukan a.l. :

1. Ongkos2 pemeliharaan dari djalan2 kereta api dan highways.
2. Pengeluaran2 guna membiajai kemakmuran rakjat.
3. Pengeluaran2 Pemerintah jang routine a.l. : gadjih pegawai dari sekolah2 dan rumah2 sakit jang didirikan baru.
4. Perluasan2 pertanian, dsbnja.

Rentjana Pembangunan Lima Tahun Pertama ini adalah suatu program rehabilitasi ekonomi jang disebabkan oleh kerusakan2 karena petjahnja Perang Dunia ke II, dengan penekanan pada perbaikan pertanian, irigasi, tenaga listrik dan pengangkutan, terbentuknja peraturan2 mengenai landreform, pengaktifan kembali dari gerakan2 perkoperasian, pembentukan lembaga2 jang menjediakan kredit bagi lapangan pertanian dan industri terutama untuk kemadjuan industri ringan.

T h a i l a n d :

Thailand atau Siam jang mempunjai luas daerah 200.000 square miles, ditengah2 Asia Tenggara adalah salah satu negara jang unique karena selama zaman modern ini belum pernah didjadjah oleh kekuasaan asing.

Djumlah penduduknja sekarang adalah kira2 30 million, merupakan negara agraris. Menurut census terachir jang dilakukan tahun 1964, tudjuh puluh lima persen dari pada penduduknja bertempat tinggal didaerah2 pertanian. Sebagian besar dari mereka telah dapat memenuhi sendiri kebutuhan akan barang makanan dan perumahan. Thailand telah mengalami perkembangan ekonomi jang pesat selama 10 tahun jang terachir ini. Kemadjuan ini dapat terlihat dengan terdapatnja ber-matjam2 industri dalam lapangan pertanian dan industri ringan. Thailand merupakan negara pengekspor beras no satu didunia. Timah menempati hasil ekspor kedua atau ketiga sesudah beras. Kemadjuan dan kemakmuran ekonomi dari Thailand memberikan kemungkinan2 jang menarik kepada para penanam modal perseorangan dalam negara Asing dalambeberapa lapangan industri. Pendapatan nasional jang meningkat dan perbaikan dalam tingkat kehidupan penduduk mengakibatkan tersedianja pemasaran dari ber-matjam2 barang. Thailand memberikan kepada perusahaan asing persamaan hak, previliges, dan perlindungan, sama dengan terhadap warga-negaranja sendiri.

Tersedia banjaknja pekerdja dengan tingkat upah jang rendah merupakan salah satu faktor penting dalam kemadjuan industri suatu negara. Peraturan mengenai perburuhan dan sjarat2nja telah dengan baik diatur, a.l. penentuan djam kerdja, pemberian upah selama istirahat dan tjuti, hak mendapat upah selama perlop sakit, djaminan sosial dan kesedjahteraan para karyawan terutama pekerdja wanita dan kanak2. Djam kerdja adalah 40 djam seminggu, kerdja lembur mendapat satu setengah kali upah dan bekerdja pada hari libur mendapat bajaran dua kali upah biasa. Para pekerdja diperbolehkan mendapat hak tjuti selama 12 hari per tahun.

Pada tahun 1962, terbentuklah suatu peraturan jang mengatur tjara2 peningkatan dari penanaman modal dalam lapangan industri jang disebut "The Promotion of Industrial Invesment Act", jang mempunjai garis2 besar :

1. Djaminan dari Pemerintah
   a. Terhadap saingan akan hasil produksinja;
   b. Terhadap nasionalisasi atas perusahaan industri tersebut.
2. Fasilitas kerdja jang ada meliputi : penggunaan tanah milik sendiri untuk tempat berusaha.
3. Keringanan2 jang diberikan :
   a. Bebas impor akan bahan baku jang diperlukan dari luar negeri.
   b. Bebas membajar padjak selama lima tahun operation (tax holiday).

c. Diperkenankan untuk menggunakan devisa guna memenuhi kewadjiban2nja terhadap luar negeri berupa pembajaran kembali hutang, pentransfer keuntungan membajar angsuran dan bunga kepada creditor di luar negeri dan lain2 kewadjiban2 pembajaran terhadap luar negeri.

4. Proteksi diberikan dalam bentuk :
   a. Impor barang2 jang sama atau bersamaan djenisnja dilarang (= competitive imports).
   b. Kalau barang2 competitive tersebut toch dimasukkan kedalam negeri, dibebani bea masuk.
   c. Atas barang2 industri ekspor barang2 industri tersebut diberi perangsang ekspor. Lain2 pembebasan biaja ekspor.

Padjak2 perusahaan jang dikenakan a.l. :

1. Perusahaan2 jang (tunduk pada) hukum asing jang berusaha di Thailand, harus membajar padjak pendapatan jang sama seperti perusahaan dalam negeri.
2. Pendapatan perseorangan.
   Seseorang jang bertempat tinggal dan dilakukan usaha di Thailand untuk lebih dari 6 enam bulan, harus membajar income tex seperti orang Thailand sendiri.
3. Business income dari beberapa djenis barang.
4. Padjak tanah, jang dikenakan terhadap pemilik tanah.

Keuntungan2 dan previliges dari The Promotion of Industrial Investment Act, adalah a.l.: memberikan beberapa facilitaas, djaminan dan perangsang kepada penanam modal dalam negeri baik asing. Perizinan dari perusahaan2 jang baru dan administrasi hukumnja diatur dan diberikan oleh suatu badan jang disebut "The Board of Investment", dengan berpegang kepada peraturan "The Promotion of The Industrial Act" tahun 1962.

Prosedure jang ditempuh antara lain adalah Tahap I pengisian dari formulir2 jang diperlukan dan disjaratkan, lalu diadakan penchecckan dan penjelidikan oleh The Boart of Investment, setelah diteliti dengan baik dan industri jang baru itu telah memenuhi sjarat2 maka baru mendapat izin pendirian dari Board.

Tahap II. Pendaftaran setjara hukum dan peridzinannja diberikan oleh Departemen Ekonomi dan Departemen Industri. Guna pendirian projek jang baru perlu diimpor mesin2 dan bahan baku dari luar negeri. Djuga pendatangan dari tenaga2 achli dari luar negeri diatur melalui Board bag. douane dan bag.imigrasi. Perusahaan industri jang baru itu untuk melakukan operatienja, diperbolehkan

memiliki tanah, perizinan mana diatur oleh Departemen of Land Pendirian dari gedung pabrik mendapat idzin dari Departemen Public Works dan Pemerintah Kota.

Sebagai tahap ke III: Apabila pabrik sudah berdiri dan dimulailah beroperasi, peridzinan diberikan oleh the Board dan Departemen Industri, apabila telah menghasilkan produksi, inspeksi dilakukan oleh the Board. Kalau hendak diadakan perluasan atau pengurangan dari produksi dan aktivitas perusahaan penjelidikan dilakukan oleh the Board.

Tahap IV : Pembebanan2 jang harus ditanggung dan keringanan2 jang diberikan :

Harus dibajar income tax, business tax dan padjak2 pemerintah daerah setempat. Atas ekspor barang2 industri diberi perangsang ekspor a.l. bebas bea keluar (=export duties), diberi peremi ekspor dll. Ini semua diatur oleh Departemen Ekonomi dan Board of Export Promotion dan Board of Investment dan Departeman of Customs.

Suatu perusahaan industri jang baru mendapat pembebanan pembajaran padjak selama lima tahun (=tax holiday), pengaturannja melalui Departemen of Revenue.

K o r e a .

Perkembangan ekonomi Korea ditandai dengan meningkatnja setjara pesat perluasan industri dan makin meningkatnja ekspor. Sebagai suatu negara jang mempunjai sedjarah jang pandjang dan mempunjai adat-istiadat jang turun temurun perkembangan dan modernisasi ekonominja terhambat dengan adanja masa pendudukan Djepang pada abad ke XX. Akibatnja Korea pada waktu itu hanjalah sebagai negara jang mensupply bahan2 mentah dan mendjadi daerah pemasaran dari barang2 hasil industri Djepang.
Dengan berachirnja perang dunia ke II pada tahun 1945, Korea mempunjai kemerdekaan politis lagi seperti sebelum terdjadinja pendudukan, tapi Korea bagian Utara jang kaja akan pertambangan dan sumber industri lainnja mendjadi terpisah.
Pendudukan Djepang di Korea mempengaruhi pola2 pertanian Korea Sumber pertambangan terbatas hanjalah berupa emas, tembaga dan besi.

Ketika Djepang mulai mendjadi negara industri, lebih2 ketika sesudah tahun 1931 dimana Djepang menduduki Manchuria, sumber2 kekajaan alam Korea dengan pesat berkembang dan diexploiteer. Sumber2 pertambangan dan hydro-electric berkembang berbarengan dengan pesatnja industri. Kebanjakan industri jang didirikan dimaksudkan untuk memproses barang2 hasil pertanian dan raw materials lainnja, dan barang2 ini dikirimkan ke Djepang guna diolah lebih landjut atau untuk konsumsi.

Korea Selatan :

Bersamaan dengan perkembangan industri tumbuhlah berbagai-bagai kota di Korea. Kemadjuan industri dan makin besarnja urbanisasi disertai dengan pertambahan dari djalan2 kereta api dan djalan besar (highways) memperlantjar pengiriman barang2 ekspor kepelabuhan.

Dengan adanja gentjatan sendjata pada tahun 1953, rentjana perbaikan ekonomi Korea Selatan terbentuk dengan mendapat bantuan dari Amerika Serikat dan beberapa negara sahabat Korea Selatan lainnja, dan dalam djangka waktu empat tahun perkembangan ekonomi Korea Selatan berubah dan meningkat kembali seperti pada zaman sebelum perang.

Guna mengembangkan ekonomi Korea, Selatan pada tahun 1962 dibuatlah "Rentjana Perkembangan Ekonomi Lima tahun Korea Pertama, jang menitik beratkan pada perkembangan dari sumber tenaga listrik perluasan dari industri dasar dan konsolidasi dari pada infrastruktur2 industri, dan djuga perhatian dipusatkan pada bagaimana mem - perluas ekspor.

Guna hal tersebut banjak diperlukan penanaman modal baik dari dalam dan luar negeri. Rentjana Perkembangan Lima tahun Per - tama ini mengakibatkan kestabilan ekonomi Korea Selatan.

Pada tahun 1967 tertjiptalah "Rentjana Perkembangan Ekonomi Korea Kedua", jang diharapkan akan membawa hasil jang memuaskan. Tudjuan utama dari rentjana tersebut adalah guna mentjapai self-support dalam lapangan ekonomi, mendirikan dasar ekonomi jang kuat guna memoderniseer negara, mengimbangi perekonomian/pembajaran internasional, mentjapai tingkat pemenuhan sendiri dalam investment capital dan mentjiptakan lapangan pekerdjaan jang luas Guna mentjapai tudjuan tersebut, usaha2 akan didjalankan untuk :

1. Mentjapai pengusahaan sendiri dari kebutuhan barang2 makanan dll. Mengadakan penghidjauan kembali hutan2 dan ladang2 dan memperkembangkan dan memperluas industri perikanan.
2. Memperkembangkan industri badja, besi dan industri pembuatan mesin2, sebagai langkah pertama menudju modernisasi&astruktur Industri.
3. Mempertinggi hasil ekspor.
4. Mentjiptakan lebih banjak lapangan pekerdjaan, dan membendung pertambahan penduduk jang meningkat dengan pesat dengan family planning.
5. Meninggikan pendapatan nasional per capita, terutama dengan djalan membeda-bedakan sektor pertanian guna menghasilkan dan meningkatkan hasil pertanian dan peternakan.
6. Memperkembangkan teknik2 ilmu pengetahuan dan management.

PROTEKSI INDUSTRI NASIONAL.

Diwaktu2 belakangan ini nampak suatu ketjenderungan dari fihak pengusaha kita untuk mengharapkan sikap tegas dari Pemerintah dalam kebidjaksanaannja mendorong pertumbuhan industri nasional. Teristimewa dibidang industri sandang dirasakan kurang adanja bantuan Pemerintah dalam usaha menanggulangi kesulitan2 jang sedjak lama dialami dibidang ini.

Gerakan Pembangunan Sandang Nasional (GPSN) misalnja setjara tadjam telah menjoroti, bahwa Pemerintah dengan kebidjaksanaannja membantu perusahaan asing, sebetulnja telah mengadakan diskriminasi terhadap industri nasional. Bantuan jang diberikan kepada pabrik Goodyear misalnja, berupa larangan impor ban2 menurut ukuran2 jang diprodusir oleh pabrik itu. Disamping itu pabrik ini dapat kesempatan menggunakan pindjaman Rupiah sekitar Rp.300 sampai Rp.400 djuta dengan bunga 3 pCt sampai 5 pCt. Demikian pula larangan pada djawatan2 Pemerintah membeli ukuran2 ban impor jang dapat diprodusir didalam negeri.

Bantuan2 serupa itu tidak/belum dirasakan oleh industri2 nasional. Demikianlah suara2 jang terdapat dikalangan GPSN. Sikap keluh kesah seperti ini nampak pula dikalangan anggauta2 Koptexi. Sekretaris Indusk Koptexi mengemukakan, bahwa keadaan anggauta Koptexi jang chusus menggunakan mesin ATBM sangat memerlukan sjarat2 tertentu jang "hanja mungkin diberikan oleh Pemerintah". Koptexi telah memiliki tjukup alat dan tenaga, tapi jang diperlukan ialah modal kerdja jang berupa uang atau benang melalui kredit Pemerintah.

Dari fihak Ditdjenteks Departemen Perindustrian djuga telah diusahakan, agar ditindjau kembali peraturan2 bea masuk benang tenun dan tekstil katun. Hal ini dilandaskan atas kenjataan, bahwa peraturan2 itu tidak sesuai lagi dengan kondisi2 sekarang bagi produksi tekstil didalam negeri. Dalam rangka peningkatan produksi nasional, djuga dipandang telah tiba waktunja melakukan penghentian impor setjara selektif, seperti halnja dengan larangan batik dan kain bermotif batik. Gedjala2 tsb.diatas menundjukkan desakan2 jang makin santer untuk menuntut proteksi terhadap industri nasional. Kini timbul persoalan bagaimana suatu proteksi dapat diwudjudkan, andaikata memang dipandang perlu untuk melindungi dan mendorong pertumbuhan industri nasional. Makna proteksi menudju untuk membantu suatu djenis industri jang muda (infant industry) dan atau untuk memadjukan ekspansi industri2 jang bersifat vital bagi pertahanan negara. Dasar2 fikiran ini ditjiptakan pertama2 oleh ahli2 ekonomi Djerman dibawah pimpinan Friedrich List (1789-1846). Dasar2 pikiran itu memang dapat difahami mengingat suasana dan kenjataan2 dalam abad ke-XX.

Dalam zaman modern sekarang ini berlaku nilai2, ukuran2 dan perhitungan2 jang berlainan. Bahwasanja kita sebagai negara jang merdeka dan berdaulat, memerlukan arah pertumbuhan ekonomi jang serasi dengan kepentingan masjarakat kita, dengan sendirinja tidak dapat dibantah. Kepentingan itu berkisar pada sjarat2 perkembangan ekonomi, mengingat desakan2 dibidang peningkatan djumlah penduduk dan desakan2 lapangan kerdja. Bagi kepentingan ini diperlukan perluasan produksi disegala bidang.

Sjarat2 untuk mendorong dan melindungi perluasan produksi harus sesuai dengan zaman baru. Beberapa faktor memegang peranan, bahkan akan memutuskan dalam berhasilnja atau tidak kebidjaksanaan dalam hal ini. Sjarat mutlak jang harus disadari ialah kemampuan masing2 djenis produksi untuk menghadapi saingan, jang diartikan dengan saingan ialah saingan diantara para produsen terhadap para konsumen dipasaran, baik pasaran dalam negeri maupun pasaran diluar negeri. Selandjutnja saingan terhadap kekuatan hasil2 industri luar negeri, jang pada suatu waktu tidak dapat ditahan mengingat kepentingan dan hasrat para konsumen kita.

Dizaman modern sekarang, dimana dunia telah menikmati kemadjuan teknologi jang begitu tjepat dan revolusioner, maka tak ada djalan lain untuk menerima kenjataan ini sebagai keharusan bagi kita untuk menjesuaikan diri. Demi keselamatan negara dan masjarakat kita, maka keharusan itu harus ditetapkan pada kebidjaksanaan Pemerintah. Pun harus ditanam kesadaran dan kesanggupan pada para pengusaha kita untuk menundjukkan sikap dan pengertian tentang keharusan penjesuaian itu.

Disamping teknik modern berupa alat2 dan keahlian pengolahan, maka penjesuaian itu memerlukan pula pengertian tentang economic of scale, mengenai unit2 produksi, management produksi dan marketing. Dan jang amat penting pula adalah konsentrasi modal dan pembiajaan jang tidak mungkin ditampung oleh sifat pengusaha2 kita jang masih tjondong pada family enterprise. Faktor2 tsb merupakan sjarat2 mutlak bagi masjarakat kita untuk mempertahankan diri dalam pergolakan dan pertumbuhan negara kita mengingat lalu lintas antar negara jang makin intensif didunia ini.

Sebaiknja kita harus mengakui pula, bahwa kita sedang dalam fase transisi, dimana sjarat2 diatas tidak begitu sadja dapat diterapkan pada keadaan jang njata. Dan kebidjaksanaan jang diharapkan dari Pemerintah dalam pola proteksi harus memberi tjukup ruang bagi pengusaha2 kita jang sedang mengalami kematjetan dimasing2 bidangnja. Walaupun demikian, namun dasar2 proteksi harus tegas menurut arah dan perhitungan2 waktu.

Pada hakekatnja, masalah proteksi dalam pola pikiran ini memerlukan penjediaan tjukup devisa bagi rehabilitasi serta modernisasi unit2 produksi jang berdjalan. (bersambung ke-hal.22).

SURAT KEPUTUSAN GUBERNUR KEPALA DAERAH
CHUSUS IBUKOTA DJAKARTA No.Ib.3/2/32/68.
TENTANG
KETENTUAN SJARAT2 PENGUDJIAN BAGI DJENIS BARANG HASIL
INDUSTRI SABUN, MINJAK GORENG, TAPAL GIGI DAN SIROP/LIMUN.

GUBERNUR KEPALA DAERAH CHUSUS IBUKOTA DJAKARTA;

MENIMBANG :

1. Bahwa untuk melaksanakan ketentuan tersebut dalam "Peraturan Daerah tentang wadjib udji barang2 hasil industri dalam wilajah Daerah Chusus Ibukota Djakarta" dari tanggal 19 Djuni 1968, dianggap perlu untuk menetapkan persjaratan pengudjian bagi beberapa djenis barang hasil industri jang banjak beredar dan digunakan oleh rakjat banjak serta jang banjak kemungkinannja menimbulkan pemalsuan, baik barang2 tersebut diprodusir di Djakarta maupun diluar Djakarta/Luar Negeri, jang diperdagangkan di Djakarta;
2. Bahwa djenis barang2 hasil industri dimaksud dalam ad 1 diatas adalah sabun, minjak goreng, tapal gigi dan sirop/limun;
3. Bahwa disamping itu perlu ditetapkan pula ketentuan tentang larangan penggunaan nama/merek dan/atau tanda2 jang bertudjuan memadjukan barang hasil industri jang diperdagangkan, jang bertentangan dengan peraturan ketertiban/kesopanan umum;

MENGINGAT :

1. Undang2 No. 10 tahun 1961 tentang Barang;
2. Undang2 No.18 tahun 1965 (L.N. tahun 1965 No.83) tentang Pokok2 Pemerintahan Daerah;
3. Penetapan Presiden No. 2 tahun 1961 jo. Penetapan Presiden No.15 tahun 1965 tentang Pemerintahan Daerah Chusus Ibukota Djakarta;
4. Peraturan Daerah tentang ketentuan wadjib udji barang2 hasil industri dalam wilajah Daerah Chusus Ibukota Djakarta tanggal 19 Djuli 1968;
5. Keputusan Gubernur Kepala Daerah No.Ib.3/2/9/67 tanggal 1 Djuli 1967 tentang Struktur Organisasi Dinas Perindustrian Daerah Chusus Ibukota Djakarta (L.D. tahun 1967 No.9);
6. Keputusan Gubernur Kepala Daerah No.Ib.3/28/67 tanggal 6 Desember 1967;

MENDENGAR : Pertimbangan anggota B.P.N. jang bersangkutan;

M E M U T U S K A N :

MENETAPKAN :

I. Persjaratan untuk pengudjian beberapa djenis barang2 hasil industri, sebagaimana dimaksud dalam "Peraturan Daerah tentang ketentuan Wadjib Udji barang2 hasil industri dalam wilajah Daerah Chusus Ibukota Djakarta" dari tanggal 19 Djuni 1968, sebagai berikut :

a. Sabun, sebagaimana tersebut dalam lampiran I;
b. Minjak goreng, sebagaimana tersebut dalam lampiran II;
c. Tapal gigi, sebagaimana tersebut dalam lampiran III;
d. Sirop/limun, sebagaimana tersebut dalam lampiran IV;

dengan ketentuan bahwa:

1. Setiap pengusaha jang akan minta pengudjian barang2 hasil industri, diwadjibkan mengadjukan permohonan tertulis kepada Gubernur Kepala Daerah, dengan tjara mengisi formulir permohonan pengudjian jang dapat diperoleh dari Dinas Perindustrian, dengan disertai keterangan-keterangan jang selengkap2-nja;
2. Untuk setiap dilakukan pengudjian dipungut biaja pengudjian jang besarnja ditetapkan oleh Gubernur Kepala Daerah;
3. Terhadap barang2 hasil industri jang tidak/belum diudji dilarang disalurkan kepasar/perdagangan;
4. a. Dalam hal tidak dipenuhinja semua persjaratan/ketentuan tersebut dalam surat keputusan ini, kepada pengusaha jang bersangkutan akan diberikan peringatan oleh Gubernur Kepala Daerah cq Dinas Perindustrian;
   b. Apabila peringatan jang telah diberikan tidak diindahkan, maka terhadap perusahaan jang bersangkutan dapat diambil tindakan pentjabutan izin perusahaannja dan dilarang mengedarkan/mendjual barang hasil industri.

II. 1. Pengusaha dilarang mempergunakan/memakai merk/tjap pada barang hasil industri jang bertentangan dengan kesusilaan, kesopanan, keagamaan dan ketertiban umum;
2. Mempergunakan nama partai, organisasi, Lambang Negara/partai dan organisasi/badan jang sematjam itu;
3. Mempergunakan nama2 dan/atau tanda2 jang tidak djelas maksudnja.

III. Menugaskan kepada Kepala Dinas Perindustrian Daerah Chusus Ibukota Djakarta untuk melaksanakan lebih landjut isi surat keputusan ini.

IV. Hal-hal jang belum diatur dalam surat keputusan ini akan ditetapkan kemudian.

V. Surat keputusan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di : D j a k a r t a.
Pada tanggal : 15 Djuli 1968.

GUBERNUR KEPALA DAERAH CHUSUS IBUKOTA
DJAKARTA.

A L I S A D I K I N
Major Djenderal KKO.

(lampiran, bersambung ke-B. I. no. 8)

Berita PERSONALIA

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 238/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN KEPALA BAGIAN PADA SEKRETARIAT DJENDERAL/HUMAS DAN LEMBAGA PENELITIAN DAN PENDIDIKAN INDUSTRI DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

(sambungan B.I. no.6/Th.1968).

1	2	3	4
	BIRO SOSPOL DAN HUKUM.		
1.	Anwar Alwi S.H.	Kepala Bagian Sospol Deperdariga.	Kepala Bagian Politik karena masuk Lembanas djabatan sementara didjabat oleh Drs. Tedjomurti).
2.	Drs. Paris Kadir		Kepala Bagian Ormas/Orbu/Karyawan.
3.	Drs. B. Tambunan	Kepala Bagian Hubungan Lembaga2 Negara/Antar Departemen Deptekra.	Kepala Bagian Hubungan Lembaga2 Negara dan antar Departemen.
4.	Ibrahim Idhan S.H.	Pds. Kepala Bagian Hukum/Perundang2an Deperdariga.	Kepala Bagian Hukum dan Perundang2an.
5.			Kepala Bagian Dokumentasi Tata Hukum dan Kontrak (sementara didjabat oleh Kepala Biro, pekerdjaan se-hari2 dilaksanakan oleh Nn. Erly Pardede SH).
	BIRO SEKRETARIAT PUSAT DAN URUSAN DALAM.		
1.	Abd. Marzuki SH	Kepala Bagian Administrasi Biro Adm. Organisasi dan Personalia Deperdariga.	Kepala Bagian Tata Usaha Pusat.
2.	A l w i SH	Kepala Bagian Umum Biro Chusus s.d.a.	Kepala Bagian Urusan Dalam.
3.	Drs. Ismail Bustam	Kepala Bagian Tata Usaha Biro Umum Deptekra.	Kepala Bagian Kesedjahteraan.
4.	Lettu. Djarwanto		Kepala Bagian Keamanan.
5.	Soedono	Kep.Bag.T.U. pada Biro TU/Ur. Dalam Deptekra.	Kep.Bag.Administrasi Kepegawaian Pusat.

1	2	3	4
	BIRO UMUM.		
1.	Drs. Widjinarko	Kepala Bagian Sekretariat Biro Chusus Deperdariga.	Kepala Bagian Sekretariat Menteri.
2.	Drs. Solichin		Kepala Bagian Tugas2 Chusus.
3.	G u n a r o	Kepala Sub.Bagian Protokol Bag.Sekretariat Biro Chusus Deperdariga.	Kepala Bagian Protokol.
4.			Kepala Bagian Staf Ahli.
5.			Kepala Bagian Rumah Tangga.
	H U M A S.		
1.	Drs. Supeno Sumardjo.	Kepala Bagian Penerangan Humas Deperdariga.	Kepala Bagian Hubungan Masjarakat.
2.	H.M. Bustamam	Kepala Bagian Hubungan Masjarakat Biro Umum Deptekra.	Kepala Bagian Publikasi/Dokumentasi.
3.			Kepala Bagian Penerangan dan Siaran.
4.	Muntorohadi	Kepala Bagian Audiovisuil Humas Deperdariga.	Kepala Bagian Audivisuil.
5.			Kepala Bagian Pameran (sementara didjabat oleh Kepala Humas).
	LEMBAGA PENELITIAN DAN PENDIDIKAN INDUSTRI.		
	URUSAN INSTITUT.		
1.	Ir. Benito Kodyat	Direktur Penelitian dan Pendidikan P.N. Nupiksa Yasa Deperdariga.	Kepala Bagian Pembinaan.
2.	Ir. Idi Subroto	Kepala Direktorat Penelitian Pengembangan Dirdjen Perind.Tekstil.	Kepala Bagian Afiliasi.
3.	Ir. Koentoro Subyarso	Kepala Balai Penelitian Industri PN Nupiksa Yasa.	Kepala Bagian Pengawas Mutu.
4.	Drs. Andi Mohd. Junus	Kepala Sub. Bagian Sosial Politik LPPI. Deperdariga.	Kepala Bagian Umum.
	URUSAN PENDIDIKAN DAN LATIHAN.		
1.	Drs. Sumaryoko	Staf Research	Kepala Bagian Pendidikan/Pembinaan Management.
2.	Drs. Soekrisno	Kepala Bagian Pendidikan dan Latihan.	Kepala Bagian Latihan.

1	2	3	
3.	Ir. Edi Witojo MSEA	Kepala Bagian Pusat Kegiatan Produktivitas.	Kepala Bagian Pemusatan Kegiatan Produkctivitas.
4.	Rusdhy Jatim	Kepala Bagian Pendidikan Luar Negeri.	Kepala Bagian Apprenticoship & Third Party Training.
5.	Sjafei		Kepala Bagian Tenaga Ahli & Consultant.
	<u>URUSAN PENELITIAN TECHNOLOGI INDUSTRI.</u>		
1.	Ir. Sjafril Ismail	Kepala Bagian Pusat Kegiatan Technologi Kimia LPPI. Deperdariga.	Kepala Bagian Penelitian Technologi.
2.	Ir. Trisura Suhardi	Kepala Bagian Pusat Kegiatan Technologi Metalurgi LPPI. Deperdariga.	Kepala Bagian Penelitian Industri Permesinan Listrik dan Logam.
3.	Ir. Margono	Kepala Bagian Pusat Kegiatan Enginering Service LPPI. Deperdariga.	Kepala Bagian Enginering Service.
4.	H. Ismail	Staf Research LPPI Deperdariga.	Kepala Bagian Projek2
	<u>URUSAN PENELITIAN EKONOMI SOSIAL.</u>		
1.	Drs. J.B. Gerungan	Kepala Bagian Kegiatan Pamasaran LPPI Deperdáriga.	Kepala Bagian Penelitian Pemasaran.
2.	Nn. Supadni S.H.	Kepala Bagian Pusat Kegiatan Pembinaan Petent LPPI. Deperdariga.	Kepala Bagian Pembinaan Patent/Hak milik Industri.
3.	Muljono S.H.	Staf Research LPPI Deperdariga.	Kepala Bagian Penelitian Sosial/Juridis.
4.	Sumarno		Kepala Bagian Penelitian Logistik Industri.

Ditetapkan di : Djakarta.
Pada tanggal : 25 September 1968.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
a.p. MENTERI
SEKRETARIS DJENDERAL

ttd.

<u>BARLI HALIM S.E.</u>

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 240/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN INSPEKTUR PEMBANTU PADA INSPEKTORAT DJENDERAL DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

No.Ur.	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
	INSPEKTORAT UMUM		
1.	Ir. Agil Dahlan	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Penelitian Industri.
2.	Purwadji S.H.	Inspektur Pembantu Urusan Antar Dep./Daerah Inspektorat Djendral Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Pengendalian Industri.
3.	C.M. Hetharia AKBP	Inspektur Pembantu Urusan Pengolahan/Operasi.	Inspektur Pembantu Urusan Perkembangan Industri.
4.	Drs. Sjofjan Sajuti Gozali MPA.	Staf Pembantu pada Inspektorat Djendral Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Hubungan antara Djenis Industri.
5.	Drs. Sutijarso	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Inventarisasi Industri.

(bersambung ke-B.I. no.8/1968).

Ir. NOTOSUWARSO, SEBAGAI ANGGAUTA DEWAN PERTIMBANGAN PENEMPATAN TENAGA ASING.-

Berdasarkan Surat Keputusan Presiden R.I. No.19/M/Th.1968, Ir. Notosuwarso Kep.Biro Hub. Luar Negeri Dep.Perindustrian telah diangkat sebagai Anggauta Dewan Pertimbangan Penempatan Tenaga Asing mewakili Dep.Perindustrian.

(sambungan dari hal.16): PROTEKSI INDUSTRI NASIONAL.

Masalah Modal dan biaja tidak perlu dipetjahkan melulu dengan kredit. Bilamana dg.bantuan Pemerintah dapat bertumbuh suatu "pasaran modal", maka pertumbuhan demikian akan lebih bermanfaat bagi perkembangan ekonomi jg. sehat Proteksi jg diharapkan dari pihak pengusaha tidak terbatas pada kebidjaksanaan dibidang import dan kredit. Dan Proteksi thd. keamanan dan ketentraman produksi memerlukan djuga perhatian dan djaminan Pemerintah. Sebab pada umumnja pengusaha kita diganggu oleh serba matjam Peraturan jg bersimpang siur. Djaminan agar pengusaha kita tetap meneruskan usahanja menurut norma2 jg.sehat dan arah tertentu, merupakan pula sematjam proteksi jg diharapkan dari Pemerintah kita, demikian tulis Business News News dlm. Editorialnja.

(B.I.14-10/FT.).

PERUNDINGAN MENGENAI STATUS PROJEK TAKENGON.

Pada tanggal 26 Oktober 1968, akan diadakan perundingan antara Direktorat Djenderal Perindustrian Kimia dengan Toyomenka untuk membitjarakan status daripada Projek Kertas Takengon di Atjeh.

SURVEY UNTUK PELAKSANAAN PROJEK AID DJEPANG.

Dalam waktu jang dekat ini suatu Team survey dari Djepang akan datang untuk mengadakan survey dalam rangka pelaksanaan projek aid. Djepang tahun 1968 dibidang industri.

Survey akan dilakukan ke Projek Kertas Gowa dalam rangka pemindahan saluran air, ke PN. Soda Waru untuk pembangunan Unit baru chloor tjair, ke PN. Kertas Pematang Siantar untuk generator.

TEAM UNI DO ADAKAN SURVEY INDUSTRI PUPUK DI INDONESIA.

Pada tanggal 24 Oktober 1968, telah datang di Indonesia Team UNI DO SIS (Special Industrial Service) jang terdiri dari 3 orang diketuai oleh Mr. Wergkese dari Wina.

Team tersebut akan mengadakan survey ke Projek Superfospat Tjilatjap, Projek Belerang Wanarodjo dan Projek Petrokimia di Gresik, dalam rangka pembangunan industri pupuk di Indonesia.

Tudjuan survey tersebut adalah untuk kemungkinan2 pemanfaatan belerang guna bahan baku industri pupuk. Disamping itu untuk kemungkinan merubah rentjana produksi projek Superfospat Tjilatjap dari djenis single Superfospat mendjadi triple Superfospat,serta kemungkinan perluasan projek Petrokimia.

INDONESIA IKUT SERTA DALAM EXPOSISI DUNIA 1970 DI OSAKA DJEPANG.

Berdasarkan Surat Keputusan Presiden No.291 tanggal 7 Oktober 1968, telah ditetapkan ikut sertanja Indonesia dalam Exposisi Dunia tahun 1970 di Osaka Djepang.

Untuk pelaksanaanja ~~telah ditundjuk~~ Ketua Bappenas guna mengatur dan mengkoordinir persiapan2 untuk penjelenggaraan partisipasi Indonesia dalam Exposisi Dunia 1970 tersebut, dengan dibantu oleh Departemen2, Lembaga2 Pemerintah dan Instansi2 Swasta jang berkepentingan, serta KBRI di Tokyo. Pembiajaan jang diperlukan untuk partisipasi ditanggung oleh Pemerintah dengan mengikut sertakan potensi masjarakat.

Dalam rangka partisipasi Indonesia dalam Exposisi 1970 tersebut, Departemen Perindustrian akan ikut serta pula dengan memamerkan beberapa djenis produksi industri, terutama industri keradjinan rakjat.

---- (B.I.-24-10-'68-/SP).

PERSETUDJUAN BARU MENGENAI HARGA GAS ALAM UNTUK P.N. PUSRI.

Pada tanggal 23 Oktober 1968 telah ditanda tangani di Djakarta suatu persetudjuan baru antara P.N. Pupuk Sriwidjaja dan P.T. Stanvac Indonesia mengenai harga gas alam.

Menurut persetudjuan baru ini persetudjuan gas alam jang ditanda tangani tahun 1959 antara Pemerintah dan Stanvac disesuaikan dengan ketentuan Kontrak Karya Stanvac jang berlaku sedjak November 1963. Dengan demikian harga gas alam jang dibebankan pada Pupuk Sriwidjaja didasarkan atas pemulihan beaja dan fixed fee sehingga menghasilkan penurunan harga effektif gas alam sekitar tiga puluh sampai dengan empat puluh persen. P.T. Stanvac Indonesia adalah supplier gas alam bagi pabrik Pupuk Sriwidjaja di Palembang.
Brig. Djen. H. Hasan Kasim selaku Direktur Utama menanda tangani atas nama P.N. Pupuk Sriwidjaja sedang T.E. Wallace selaku Direktur Utama menanda tanganinja atas nama P.T. Stanvac Indonesia.
Pada upatjara penanda tanganan persetudjuan baru ini, jang berlangsung di Direktorat Djenderal Minjak dan Gas Bumi, hadir Sekretaris Djenderal Departemen Perindustrian, Direktur Djenderal Minjak dan Gas Bumi, Direktur P.N. Pertamin, Direksi P.T. Stanvac Indonesia dan wakil2 Kedutaan Amerika Serikat.

= TURUT BERDUKA TJITA =

INNA LILLAHI WA INNA ILAIHI RODJI'UN:

Karyawan Departemen Perindustrian.
Alamat: Djl. K.H. Hasjim Asjhari 6-12 Djakarta,
Telp. 41071 s/d. 41075.

Segenap Karyawan Dep. Perindustrian dengan ini ikut bela sungkawa dan duka tjita jang se-dalam2nja atas meninggalnja:

Ir. KRESNO BRODJONEGORO.

(Staf Dit.Djen.Perindustrian Kimia Dep.Perindustrian).
Pada tanggal 20 Oktober 1968 di Djakarta.
Semoga Arwah Beliau diterima disisi Tuhan J.M.Esa.

A m i n .

SEGENAP KARYAWAN
DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN R.I.

MELAJANI ANDA UNTUK KEBUTUHAN :

— *Benang tenun untuk ukuran 20^{s} - 30^{s} - 40^{s}*

— *Pallet untuk pertenunan dari ber-matjam2 ukuran.*

— *Bobbin untuk pemintalan.*

LAJANAN MEMUASKAN

KWALITET TERDJAMIN !

BULLETIN MINGGUAN

Indonesia

BERITA
NDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
K.H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

— 9. TANGGAL: 24 OKTOBER 1968. TAHUN KE - I.

BITKAN OLEH:
IUMAS
men Perindustrian
JAKARTA.

Isi ;

Pemandangan pada mesin pengering (calendering) cambrics dari pabrik G.K.B.I. P.C. Medari, Jogjakarta.

PENERBITAN
R/SK/DIR.PDLN/SIT/
1968.

S E P A T A H K A T A.

Untuk mengatasi kesulitan2 tehnis jang kami alami, maka "BERITA INDUSTRI" nomor ini, adalah nomor gabungan, jaitu no.8 dan no.9. Selandjutnja Berita Industri berusaha untuk memperbaiki susunan isinja dengan rubrik2 tetapnja jaitu disamping Tindjauan Mingguan, terdapat pula rubrik2 Ruang Industri jang memuat berbagai karangan jang bersifat pengetahuan umum mengenai industri, Masjarakat dan Industri jang memuat reportase berbagai kegiatan masjarakat jang berhubungan erat dengan industri, Indonesia Membangun dan Membina Industri jang memuat kegiatan Pembangunan dan Pembinaan Industri, Pers dan Industri jang memuat karangan2, ulasan2, sorotan2 dari Pers terhadap industri. Warta Berita Industri jang memuat segala matjam berita2 aktuil mengenai kegiatan industri, Berita Personalia jang memuat mengenai kegiatan dan status personalia dalam lingkungan Departemen Perindustrian, dan Lembaran Peraturan jang memuat segala matjam peraturan mengenai perindustrian jang perlu diketahui oleh Masjarakat.

Untuk memberikan tambahan pengetahuan mengenai mutu tekstil, kami sadjikan dalam rubrik Ruang Industri.

Lapangan industri jang selalu memerlukan tambahan skill, memerlukan up-grading bagi para pelaksananja dalam bentuk kursus2 tambahan. Mengenai hal ini dapat diikuti laporan mengenai kursus singkat perentjanaan. Djuga kami ketengahkan disini pandangan mengenai karya2 Seni Keramik jang diadakan di Balai Budaja, Djakarta.

Perkembangan Penanaman Modal Asing berkembang terus dari bulan ke bulan. Mengenai angka2nja dapat pula diikuti dalam nomor ini.

Pers sebagai alat social control dan Penerangan kami tempatkan dalam rubrik tersendiri, jaitu Pers dan Industri jang memuat mengenai Sorotan, opini dan saran2 bagi perkembangan industri di Indonesia. Kali ini jang disoroti adalah keadaan industri Dalam Negeri dan salah-satu produksi baru industri Dalam Negeri jaitu : pralon.

Dalam penempatan rubrik Pers dan Industri tersebut diharapkan Berita Industri dapat benar2 berfungsi two way traffic: memberi penerangan dan menampung opini demi perkembangan industri Nasional.

Mudah2an dengan perbaikan sedikit-demi sedikit ini akan dapat lebih effektif dalam tugas Berita Industri, memberikan penerangan kepada masjarakat.

R E D A K S I.

Dengan Undang2 No. 6 Tahun 1968, telah diundangkan Undang2 tentang Penanaman Modal Dalam Negeri, dengan maksud dan tudjuan pemupukan dan pemanfaatan modal dalam Negeri, jang terutama diarahkan kepada usaha2 rehabilitasi, pembaruan, perluasan dan pembangunan bidang produksi dan djasa2.
Dengan Undang2 ini telah diberikan wadah untuk Penanaman Modal Dalam Negeri bagi usaha2 produktif termasuk didalamnja sektor industri. Bagi pengusaha2 jang menanam modalnja berdasarkan ketentuan2 Undang2 inipun dapat diberikan perangsang seperti diberikannja tax holiday (pembebasan padjak) serta fasilitas perangsang lainnja jang memungkinkan pentjiptaan iklim jang baik dan menarik bagi pengusaha2 kita untuk menanam modalnja dibidang produksi berdasarkan Undang2 ini.

Apabila didalam Undang2 Penanaman Modal Asing (Undang2 No. 1 Tahun 1967) pun diberikan ketentuan2 perangsang untuk Penanaman2Modal Asing jang menginvesteer modalnja di Indonesia, maka sebagai balancing factor hal jang samapun dapat kita djumpai didalam Undang2 Penanaman Modal Dalam Negeri, dengan perbedaan didalam Penanaman Modal Asing terdapat ketentuan2 transfer daripada keuntungan, depreciasi, dan kemungkinan repatriasi Modal Asing, maka didalam Penanaman Modal Dalam Negeri karena merupakan bagian dari kekajaan masjarakat Indonesia jang ditanam untuk usaha2 menurut ketentuan Undang2 No. 6 Tahun 1968, hal tersebut tentu tidak diperlukan.

Guna pelaksanaan Undang2 Penanaman Modal Dalam Negeri ini telah dibentuk Panitia Technis Penanaman Modal Dalam Negeri, jang telah siap menampung applikasi/permohonan mengenai hal ini, menurut ketentuan2 prosedure jang berlaku mengenai hal ini.

Terbukalah dewasa ini kemungkinan jang luas bagi pengusaha2 kita, terutama pengusaha2 industri swasta untuk segera memakaikan kesempatan ini, baik dalam usaha rehabilitasi, perluasan ataupun pendirian baru dari usaha2 industri jang sangat dinanti2kan oleh seluruh masjarakat kita.

Disamping Penanaman Modal Asing jang dimaksudkan sebagai factor pelengkap untuk mempertjepat usaha rehabilitasi industri, maka peranan jang besar haruslah tetap berada didalam kemampuan pengusaha nasional kita sendiri, baikpun dalam memperbaiki usaha2/aparat industri jang ada, maupun mempelopori/pioneering Pembangunan Industri2 baru, terutama industri2 jang menundjang bidang pangan, mengurangi atau mengganti barang import, serta industri jang hasilnja dapat dieksport serta industri jang membantu perbaikan prasarana.

SOAL2 JANG PATUT DIKETAHUI

PENGARUH KONSTRUKSI KAIN PADA MUTU.

Diantara beberapa faktor jang mempengaruhi mutu kain, adalah aktor konstruksi atau susunan kain karena sangat mempengaruhi sifat2 isik maupun mekaniknja. Dari konstruksi itulah dapat diperoleh sifat2 ain misalnja: kehalusan (smoothness), kekuatan, daja tembus angin sb. Selain mempengaruhi sifat2 phisik dan mekanik, kontruksi dapat ula membentuk motip2 (gambar2) pada kain sehingga dapat memperindah ain tersebut.

Konstruksi kain setjara garis besarnja terdiri dari 3 unsur utaa, ialah:

Pertama : matjam anjaman (silang menjilangnja benang dalam kain).

Kedua : ukuran (besar ketjilnja) benang jang dipergunakan.

Ketiga : rapat atau tidaknja benang2 itu berdjadjar satu degan jang lain.

Mengenai anjaman, tentu banjak jang telah maklum bahwa kain ten dihasilkan dengan djalan menjilangkan benang2 jang membudjur degan benang2 jang melintang, jang biasa disebut lusi dan pakan. jara menjilangkan dapat dikerdjakan dengan bermatjam-matjam variasi ehingga menghasilkan ber-matjam2 gambar (anjaman). andjang pendeknja, teratur atau tidaknja, rata atau tidaknja, silang-1-silangan, menentukan kekuatan dan kesupelan kain tersebut. akin pendek silangan2 benang, relatif kain makin kuat dan makin kaku, akin pandjang silangan2nja kain, relatif makin kurang kekuatannja an makin supel.

Dalam dunia pertekstilan banjak dikenal matjam2 anjaman, tetapi ebenarnja semua hanja berdasarkan 3 matjam anjaman pokok ialah:

Pertama : anjaman plat atau polos ialah suatu anjaman jang penjilangannja satu2 seperti kita lihat pada kain blatju sarung, kain batik, bircolin, kain canvas dsb. Dari semua anjaman, anjaman polos/plat inilah jang paling pendek silangan2nja.

Kedua : anjaman keper: jaitu anjaman dengan penjilangan sedemikian rupa sehingga membentuk garis2 miring seperti jang kita lihat pada kain drill, gabardine dsb. jang sering kita pakai untuk pakaian kerdja.

Ketiga : anjaman satin jaitu anjaman dengan silangan2 jang pandjang dan terbagi rata sedemikian rupa sehingga menghasilkan permukaan kain jang rata dan mengkilat, seperti kita lihat pada kain2 satin, kain2 wanita, kain untuk rangkapan djas dsb.

Dari ketiga matjam anjaman dasar itulah kemudian timbul bermatjam matjam anjaman. Untuk memilih mana jang lebih baik diantara anjaman-anjaman itu tentu sadja relatip, tergantung dari tudjuan penggunaannja. Seringkali kita mengkombinasikan 2 atau lebih matjam anjaman untuk memperoleh gambar atau warna jang kita kehendaki.
Kain2 untuk keperluan rumah tangga, misalnja taplak medja, gordijn, kain kasur, dsb. seringkali dibuat dari kombinasi beberapa anjaman.

Mengenai ukuran benang jang dipergunakan, terdapat bermatjam2 nomor benang misalnja: 20 S, 30 S, 40 S. 32/2, 42/2 dsb. Nomor benang dipakai untuk menundjukkan besar ketjilnja benang. Oleh karena benang sukar diukur dimeternja, maka lalu dipergunakan angka perbandingan antara pandjang dan berat dalam satuan tertentu untuk menjatakan besar ketjilnja suatu benang.
Benang nomor 20 S artinja benang single (tunggal)jang pandjanganja 20 x 340 yards dan beratnja 1 pound atau 33,86 m setiap gramnja. Nomor 40 S artinja benang single jang pandjangnja 40 x 340 yard dan beratnja 1 pound atau 67,72 m setiap gramnja. Djadi didalam hal ini, makin besar nomornja makin tinggi kehalusannja (makin ketjil benangnja). Benang nomor 42/2 menundjukkan bahwa benang tersebut terdiri dari 2 helai benang nomor 42 dirangkap dan digintir mendjadi satu. Bilamana kita mempergunakan benang jang halus atau jang kasar, tunggal atau tintirnja, tentu sadja tergantung pada tudjuan pemakaian kainnja. Untuk kain2 jang halus dipergunakan benang2 jang halus dan untuk kain2 jang kuat, dipergunakan benang2 jang dirangkap dan digintir.
Rapat atau tidaknja susunan benang dalam kain biasanja dinjatakan dengan istilah "tetal benang" misalnja "tetal benang lusi" atau "tetal benang pakan" jaitu djumlah benang tiap satu satuan pandjang biasanja cm atau inch.
Makin tinggi tetal benang berarti makin banjak djumlah benang tiap satu satuan pandjang, relatip kainnja mendjadi kuat.
Besarnja tetal atau djumlah benang pada kain tiap satuan pandjang, tentu sadja tidak dapat dilihat dengan begitu sadja apalagi sudah dikombineer dengan warna2 dan gambar. Biasanja kita memeriksa tetal suatu kain dengan bantuan katja pembesar (loups).
Seringkali djuga kita djumpai variasi tetal pada suatu kain, dengan tudjuan untuk memperoleh motip2 (tjorak2) tertentu pada kain tsb. Demikianlah sedikit uraian mengenai konstruksi kain jg meliputi anjaman, nomor benang tenun dan djumlah benang pada kain, jg. merupakan salah satu faktor dan sangat mempengaruhi mutunja.

PENTJELUPAN KATOEN DENGAN TJAT PROCION

Disusun oleh: Nj.Astini Salihima.

Tjat procion adalah suatu tjat reaktip, tjat mana merupakan golongan terbaru dalam deretan tjat2 tekstil konventsionil. Tjat procion dikeluarkan oleh pabrik Imperial Chemical Industries atau disingkat dengan I.C.I.

Keistimewaan dari tjat ini ialah :

1. Dapat bereaksi dengan berat katoen, lebih2 dalam susunan alkali.
2. Dapat bereaksi dengan zat2 jang mengandung gugusan-OH.
3. Process pentjelupannja mudah.
4. Warnanja tahan tjutji, mengkilat dan mempunjai variasi warna jang beratus-ratus matjam banjaknja.

Tjat procion mempunjai suatu gugusan reaktip berasal dari Trichloro-triasin, jang dalam bentuk rumus kimia dikenal sebagai (C_3-N_3 Cl_3). Gugusan reaktip ini dapat bereaksi dengan gugusan-OH dari cellulosa dalam serat katoen. Reaksi tersebut akan dipertjepat dalam suasana alklai. Disamping dapat bereaksi dengan gugusan-OH dari cellulosa, ia djuga dapat bereaksi dengan air sehingga sebagian tjat tidak reaktip lagi.

Untuk mentjegah reaksi tjat dengan air, penambahan alkali perlu dilakukan pada pertengahan pentjelupan.

Tjat procion mempunjai dua matjam type, jaitu:

1. <u>Type dingin:</u> Type ini dikenal sebagai "Procion M" atau procion sadja.
2. <u>Type panas :</u> Type ini dikenal sebagai "Procion H".

Untuk tjat type dingin, pentjelupan katoen dapat dilakukan pada suhu kamar. Sedangkan untuk tjat type panas pentjelupan katoen dapat berdjalan dengan baik pada suhu lebih kurang 70°C. Tjat procion type dingin adalah lebih reaktip dari pada tjat type panas, tetapi tjat procion type dingin ini lebih tidak tahan terhadap alkali.

Setelah kita mengenal djenis2 dan sifat2 dari tjat procion , maka selandjutnja akan kami uraikan mengenai pemakaian dari tjat tersebut.

Djenis2 tekstil jang dapat ditjelup dengan tjat procion adalah tekstil jang bahannja berasal dari serat2 katoen, rayon atau sutera. Selain tjat ini digunakan sebagai bahan pentjelupan, tjat procion dapat djuga digunakan sebagai bahan untuk printing.

Dalam uraian berikut ini hanja kami sadjikan uraian mengenai penggunaan tjat procion sebagai bahan tjelup sadja, sedang penggunaan didalam printing akan kami uraikan pada kesempatan lain bilamana dipandang perlu.

Tjara pentjelupan tekstil dengan tjat procion M atau tjat procion type dingin adalah sebagai berikut :

Banjaknja tjat dipakai tergantung dari tua-mudanja warna jang dikehendaki. Untuk warna muda tjat jang dipakai berkisar antara 0 - 1% terhadap berat bahan jang akan ditjelup. Untuk warna sedang tjat berkisar antara 1 - 2% terhadap berat bahan jang akan ditjelup. Sedang untuk warna tua tjat jang dipakai lebih besar dari 3% terhadap berat bahan jang akan ditjelup.

Urutan2 mengerdjakannja adalah :

1. Sediakan bak tjelup jang berisi air kurang lebih 20 kali berat bahan jang akan ditjelup.
2. Tjat dilarutkan dengan sedikit air hangat, diaduk dan sesudah larut, larutan tjat ini dimasukkan kedalam bak tjelup.
3. Kedalam larutan tjat didalam bak tjelup ini kita tambahkan garam dapur atau NaCl sebanjak 10 gram perliter dari larutan.
4. Kemudian kita aduk jang rata, dan masukkanlah bahan tekstil jang akan ditjelup.
5. Setelah bahan tekstil kita masukkan kedalam bak tjelup tambahkanlah sedikit demi sedikit larutan garam dapur, sehingga djumlah seluruhnja ada 20 - 30 gr. perliter dari larutan. Pentjelupan dalam keadaan ini dilakukan selama 30 menit atau ½ djam sambil di-aduk2 atau bahannja dibolak-balik.
6. Kemudian kita tambahkan kedalam bak tjelup obat pembantu alkali atau soda abu jang telah dilarutkan dalam sedikit air, alkali mana sebanjak 2 - 3 gram perliter larutan.
7. Pentjelupan dalam keadaan alkali ini dilangsungkan 30-45 menit, sambil di-aduk2 atau bahan tekstilnja dibolak-balik.
8. Setelah selesai pentjelupan, air tjelupan dibuang dan diganti dengan air bersih untuk mentjutji bahan tekstil jang ditjelup tersebut.
9. Sesudah pentjutjian dengan air bersih biasa, kemudian air tersebut diganti dengan air sabun, jaitu 2 gram/per liter sabun dan 1 gram/perliter soda abu dan panaskanlah sampai hampir mendidih. Gunanja pentjutjian dengan air sabun ini ialah untuk menghilangkan sisa2 tjat jang hanja menempel pada permukaan bahan tekstil, agar supaja bahan tekstil jang telah ditjelup ini mempunjai tahan luntur dan warna jang baik.

(Bersambung ke-hal.25).

KURSUS SINGKAT MENGENAI MASALAH2 DAN TEHNIK PERENTJANAAN DI INDONESIA.

"Short Term Course on Problems and Techniques of Planning in ıdonesia", (Kursus singkat mengenai masalah2 dan tehnik perentjanaı di Indonesia) ini diadakan atas kerdja sama antara Bappenas, Uniəd Nation Asian Institute of Economic Development and Planning, ıngkok dan Lembaga Administrasi Negara.

əbagai persiapan untuk menghadapi Repelita maka kursus tersebut itudjukan untuk: <u>Meningkatkan kemampuan dan pembinaan kesamaan penapat Para Perentjana</u> jang terdiri dari peserta2 (participants) jang iambil dari senior officials jang berasal dari berbagai Departemen an Lembaga2 Pemerintah.

Sifat penjelenggaraan kursus adalah berbentuk seminar dan disussion jang diadakan selama 7 minggu siang malam, dimana para peərta (participants) diasramakan di Guest House Lembaga Administrasi əgara.

dapun jang mendjadi tudjuan ialah perentjanaan Pembangunan Ekonomi asional dengan arti perentjanaan peningkatan pertumbuhan ekonomi asional setjara agregative planning, baik setjara sectoral Planning aupun projects planning.

erbagai pembahasan mengenai masalah2 dan technik2 perentjanaan teah dilangsungkan setjara luas jang disesuaikan dengan kemampuan articipant dan terutama dengan waktu jang tersedia jang dirasakan asih sangat terbatas.

embahasan berkisar pada technik pemanfaatan sumber2 ekonomi jang ersedia jang antara lain berbentuk :

1. Human resources
2. Physical resouces
3. Financial reources.

egitu pula masalah2 jang timbul pada proses pemanfaatan resources ni, telah menjimpulkan bahwa perlu pembinaan iklim Ekonomi jang ehat jang mendjamin pertumbuhan ekonomi itu. Pembinaan jang konıistent dari masing2 sektor2 ekonomi itu. Pembinaan jang konsistent lari masing2 sektor2 ekonomi (sektor pertanian, perindustrian, perambangan, perdagangan, komunikasi, dll.) memerlukan perumusan renjana pembangunan jang sistematis dan rationil.

echnik2 perentjanaan jang ilmiah dan praktis pada umumnja telah liuraikan oleh para lectures dari U.N.A.I.E.D.P. dan para experts nternational jang antara lain dari U.N.D.P., F.A.O., I.B.R.D., dll. Jraian dan pembahasan berpangkal dan papres jang dikeluarkan oleh experts tsb.

Masalah2 ekonomi jang chusus Indonesia, jang penting sekali harus dikuasai oleh para perentjana pembangunan ekonomi, telah diuraikan oleh para ahli2 Indonesia jang pada umumnja terdiri dari fungsionil tingkat atas (highest rank functionaries), a.l.

Prof. Dr. Sumitro Djojohadikusumo (Menteri Perdagangan),
Prof. Dr. Ir. Tojib Hadiwidjaja (Menteri Pertanian),
Ir. Sutami (Menteri P.U.T.),
Drs. Radius Prawira (Gubernur Bank Sentral),
Drs. Emil Salim (Deputy Ketua Bappenas), dll.

Pada umumnja Para Ahli Indonesia memberikan dalam bentuk guest lectures dan tjeramah-tjeramah.

Dan menindjau kemampuan para participants dan pembinaan kerdjasama para perentjana, maka antara participants diadakan discussion seluas mungkin (sesuai dengan waktu jang masih tersedia). Hasil dari discussion ini dituangkan dalam bentuk paper oleh masing2 syndicate. Empat puluh participants dibagi atas empat groups jang di-sebut "Syndicates".

Keempat syndicates ini membahas satu topics selama satu masa discussion.

Antara lain dari Topics tsb, adalah :

1. Strategi Rentjana Pembangunan Nasional (Strategy of Economic Development Planning).
2. Relation and balance between agragative and sectoral Plans.
3. Human Resources Development, and essential part of Economic Development Planning.

Kesimpulan dan saran2 dari hasil kursus tersebut meliputi:

a). Technik dan masalah Perentjanaan Pembangunan Ekonomi.
   1. Succesnja sesuatu Pembangunan ekonomi sangat tergantung kepada perentjanaan jang realistis, pragmatis dan rationil.
   2. Konsistensi pelaksanaan pembangunan dari masing2 sektor ekonomi hanja dapat ditjapai berlandasan perentjanaan jang baik dan management jang efficient.
   3. Peningkatan kerdja sama dan kemampuan human capital sangat erat hubungannja dengan penggunaan jang efficient dari sumber2 ekonomi (resources).
   4. Pada hakekatnja ilmu ekonomi lebih banjak mendapat kesempatan berkembang dalam sektor industri.

b). Manfaatnja pada penjusunan Repelita.
   1. Penjusunan rentjana atas dasar jang memperhitungkan segi2 ilmiah jang praktis dan tjukup terperintji memudahkan pelaksanaan.

(bersambung ke-hal.24).

INDONESIA MEMBANGUN DAN MEMBINA INDUSTRI :

PROJEK2 PENANAMAN MODAL ASING JANG TELAH DISETUDJUI PEMERINTAH.

(Djanuari 1967 - achir September 1968)

Selama djangka waktu dari Djanuari 1967 sampai dengan achir September 1968, Team Teknis Penanaman Modal Asing telah menjetudjui termasuk jang telah disetudjui oleh Kabinet, sebanjak 84 buah projek dengan modal US.$.342,13 djuta, jang dapat dikelompokkan sbb.:

I. Menurut besarnja modal jang ditanam.

Sektor	US.$.2,5 djuta atau lebih banjaknja	djumlah	US.$.2,5 djuta banjaknja	djuml.	Djumlah banjaknja	djuml.
		djuta		djuta		djuta
1. Industri	5	36,15	34	26,43	39	62,58
2. Pertambangan	3	158,50	-	-	3	158,50
3. Perikanan	2	5,00	5	6,50	7	11,50
4. Kehutanan	6	67,50	7	12,50	13	79,12
5. Perhubungan	2	8,60	2	0,16	4	8,76
6. Farmasi	-	-	4	4,15	4	4,15
7. Perdagangan	-	-	3	2,10	3	2,10
8. Pekerdjaan umum	2	5,60	5	2,54	7	8,14
9. Perkebunan	1	5,00	3	1,90	4	6,90
Djumlah	21	286,35	63	55,78	84	342,13

II. Menurut bentuk penanaman.

SEKTOR	Langsung banjaknja	djuml.	Joint enterprise banjaknja	djuml.	Djumlah banjaknja	djuml.
		djuta		djuta		djuta
1. Industri	11	19,24	28	43,34	39	62,58
2. Pertambangan	3	158,50	-	-	3	158,50
3. Perikanan	2	4,00	5	7,50	7	11,50
4. Kehutanan	4	58,50	9	21,00	13	79,50
5. Perhubungan	1	6,10	3	2,66	4	8,76
6. Farmasi	1	1,00	3	3,15	4	4,15
7. Perdagangan	1	1,10	2	1,00	3	2,10
8. Pekerdjaan umum	3	3,14	4	5,00	7	8,14
9. Perkebunan	-	-	4	6,90	4	6,90
Djumlah	26	251,58	58	90,55	84	342,13

Tjatatan : Penanaman modal langsung dalam sektor pertambangan berarti melalui kontrak karya.

III. Menurut lokasinja.

SEKTOR	Djawa banjaknja	Djawa djuml.	Luar Djawa banjaknja	Luar Djawa djuml.	Djumlah banjaknja	Djumlah djuml.
		djuta		djuta		djuta
1. Industri	38	60,58	1	2,00	39	62,58
2. Pertambangan	-	-	3	158,50	3	158,50
3. Perikanan	-	-	7	11,50	7	11,50
4. Kehutanan	-	-	13	79,50	13	79,50
5. Perhubungan	3	8,23	1	0,53	4	8,76
6. Farmasi	4	4,15	-	-	4	4,15
7. Perdagangan	3	2,10	-	-	3	2,10
8. Pekerdjaan umum	7	8,14	-	-	7	8,14
9. Perkebunan	-	-	4	6,90	4	6,90
Djumlah	55 44*)	83,20	29	258,93	84	342,13

*) 44 projek terletak dikota Djakarta dengan modal US.$.63,39 djuta

IV. Menurut taraf persetudjuan.

	Pers. Pemerintah banjaknja	Pers. Pemerintah djuml.	Pers. TPPMA banjaknja	Pers. TPPMA djuml.	Djumlah banjaknja	Djumlah djuml.
		djuta		djuta		djuta
1. Industri	29	26,33	10	6,25	39	62,58
2. Pertambangan	3	158,50	-	-	3	158,50
3. Perikanan	7	11,50	-	-	7	11,50
4. Kehutanan	9 *)	70,00	4	9,50	13	79,50
5. Perhubungan	4	8,76	-	-	4	8,76
6. Farmasi	4	4,15	-	-	4	4,15
7. Perdagangan	1	1,10	2	1,00	3	2,10
8. Pekerdjaan umum	4	5,40	3	2,74	7	8,14
9. Perkebunan	2	5,40	2	1,50	4	6,90
Djumlah	63 **)	321,14	21	20,99	84	342,13

*) termasuk SOAC, SMGL dan Cicofrance.
**) termasuk Albarto Celver dan Int. Rubber Processing Co. jang ternjata izinnja dari Pemerintah tertunda.

V. Menurut negara asal modal

NEGARA	Industri	Pertamb	Perik.	Kehutanan	Perhub	Farmasi	Perdag	P.U.	Perkeb.	DJUMLAH
1. Amerika Serikat	7 25,09	1 76,50	-	-	1 6.50	-	1 1,10	2 5,00	1 0,40	12 114,59
2. Nederland	6 10,80	1 7,00		1 1,50	1 0,13	-	2	1	-	12 19,43
3. Djepang	3 4,20	- -	4 6,50	3	-	-	-	-	-	10 17,20
4. Australia	2 1,55	-	-	-	-	-	-	1 0,10	-	3 1,67
5. Djerman Barat	3 2,75	-	-	-	-	2 2,90	-	-	-	5 5,65
6. Hongkong	7 3,85	-	-	1 6,00	-	-	-	1 [illegible],30	1 1,00	10 11,15
7. Filipina	-	-	1 1,50	3 11,00	-	-	-	-	-	4 12,50
8. Inggeris	3 3,97	-	-	-	1 0,03	-	-	1 0,01	-	5 4,01
9. Belgia	2 0,55	-	-	-	-	-	-	-	1 5,00	3 5,55
10. Kanada	2),87	1 75,00	-	-	-	-	-	-	-	3 75,87
11. Denmark	-	-	-	-	-	1 1,00	-	-	-	1 1,00
12. Perantjis	-	-	-	1 **)	1	-	-	-	-	2

13. P a n a m a	1 9.00	-	-	-	-	-	-	-	-	1 9,00
14. Singapura	1 0,30	-	-	1 1,00	-	-	-	1 2,60	1 0m50	4 4,40
15. S u i s	-	-	-	-	-	1 0,25	-	-	-	1 0,25
16. Korea Selatan	-	-	-	1 48,50	-	-	-	-	-	1 48,50
17. Norwegia	2 2,11	-	1 1,00	-	-	-	-	-	-	3 3,11
18. K u w a i t	-	-	1 2,50	-	-	-	-	-	-	1 2,50
19. Malaysia	-	-	-	2 2,00	-	-	-	-	-	2 2,00
DJUML PROJEK :	39	3	7	13	4	4	3	7	4	84
DJUML MODAL	62,58	158,50	11,50	79,50	8,76	4,15	2,10	8,14	6,90	342,13

*) Projek2 dalam daftar diatas tidak termasuk kerdjasama permin akan, tetapi termasuk modal dari parner Indonesia didalam joint venture.

**) Termsuk SCAC, SMGI dan Cicofrance.

(BI - 17-10/FT)

INDUSTRI DALAM NEGERI MASIH TERKATUNG-KATUNG.

Dua industriawan keluar gedung Djawatan Perindustrian Pusat. atu gemuk satu kurus. Sigemuk adem-ajem. Sikurus menggerutu:Ingin antu lantjarkan industri, kapasita besar pula, masa diberi djatah ahan baku begini sedikit. Sigemuk bosan dengan keluhan sikurus, chirnja njeletuk: Napsu Sdr. besar, tenaga djuga besar. Nah mau pa lagi ?

Demikian dizaman Ekonomi Terpimpin. Kini tidak ada keluhan2 agi ? Masih ada. Hanja tjoraknja berlainan. Bahkan ada lebih ba-jak. Akibatkan industri makin matjet. Dalam garis besar kesulitan2 tu adalah sbb.:

a. Kekurangan modal-kerdja
b. Fasilitas2 untuk investor2 asing
c. Kenaikan biaja produksi
d. Perdagangan lokal sepi
e. Tak sanggup hadapi persaingan barang impor.

KEKURANGAN MODAL KERDJA: Karena "tight money policy dsbnja. Djadi dulu industriawan2 harapkan djatah bahan baku. Kini harapkan kredit bank. Tapi untuk itu kesanggupan bank2 Pemerintah masih te-tap terbatas. Dan apa ternjata pula ? Goodyear misalnja mudah sadja dapatkan kredit ratusan djuta rupiah dari bank2 Pemerintah kita.

Djadi industri nasional sulit bisa dapatkan kredit tjukup. Sebaliknja kredit untuk investor2 asing dari dua sumber sekaligus. Dari bank2 Pemerintah kita sendiri. Dan dari bank2 di Djakarta,jang tentu sadja akan utamakan kepentingan investor2 asing itu. Ini sa-ngat menjolok. Industri2 terkemuka diluar negeri bahkan bisa dapat pindjaman langsung dari negara2 LAIN. Misalnja Honda di Djepang da-ri AS dengan djual obligasinja disana.

Sebaliknja industri kita sulit bisa dapatkan kredit dalam NEGERI KITA sendiri. Apalagi dari luar negeri. Tentu djuga kita bersama mengerti. Ini soal kepertjajaan. Bank2 lazimnja berusaha setjara safe/komersiil. Hingga kini bahkan ada PN2 jang belum sang-gup bajar hutang2 lamanja. Namun betapapun djuga industri nasional kini djadi tetap kekurangan modal-kerdja. Dan setjara demikian te-tap akan kalah dalam perkebangsaannja dengan industri diluar negeri.

Fasilitas2 untuk Investor2 asing:Bebas bea masuk bagi alat pe-ralatan/bahan2 bakunja. Sampai bisa djalankan projeknja, tak boleh untuk tjadangan bahan baku untuk produksi 2 tahun. Tax Holiday. Bebas dari MPO/MPR. Demikian seterusnja.

Segala kebebasan ini tak diberikan kepada industri nasional jang sudah ada. Karena akan kurangi penerimaan ABM.
Akan makin meningkat defisitnja. UU. Modal Domestik berikan untuk investasi2 domestik baru. Tapi pelaksanaannja belum diatur.

KENAIKAN BIAJA PRODUKSI. Karena upah buruh/harga bahan/biaja transpor/tarip2 listrik & padjak2 dsbnja telah dinaikkan. Industri nasional kurang dapat melepaskan buruhnja untuk mentjapai effisiensi kerdja. Bila misalnja djumlahnja berlebih2an atau kurang ahli/kerdja malas2an dsbnja.

Tarip listrik lebih tinggi harus dibajarnja dengan berlaku surut bebrapa bulan pula. Tarip padjak2 tinggi makin merongrong kehidupan industri nasional.

PERDAGANGAN LOKAL SEPI: Dibidang inilah terletak "kuntjinja" bagi kelantjaran industri dalam negeri. Banjak rintangan dibidang industri akan masih bisa diatasi asal sadja perdagangan lokal ramai. Bukan ramai orang, tapi ramai transasinja. Keramaian demikian kini tidak ada. Karena daja-beli rakjat terbanjak tetap terbatas.

Industri nasional bisa djuga ketolongan kalau volume barang impor berkurang. Agar hasil2 industri nasional dapat mengisi kekurangan2 tsb. Tapi harga2 otomatis akan meningkat. Makin memberatnja rakjat konsumen. Maka tampak mendjelang Lebaran Pemerintah izinkan kembali impor textiel kasar. Walaupun diprotes hebat oleh industri sandang kita. Tudjuan Pemerintah agar rakjat dapat beli textiel murah.

TAK SANGGUP HADAPI PERSAINGAN BARANG2 IMPOR: Daja-beli jang agak luas kini hanja ada pada kaum mampu. Jaitu segolongan ketjil dari rakjat konsumen. Mereka masih bersedia bajar harga2 tinggi. Asal barang2 impor. Apa lagi karena mutu barang2 ini sering memanglah lebih baik. Bahkan harganja kadang2 lebih murah pula.

Industri nasional tak sanggup saingi segalanja ini. Maklumlah perbedaan harga2 pokok impor bahan2/barang2 djadi belum tjukup banjak untuk dapat menutupi biaja produksi/rugi bunga uang selamanja masih dalam produksi dsbnja. Dan sekalipun sanggup djuga hasilkan dengan mutu/harga sama, pembeli masih lebih ketarik dengan barang2 impor.

Demikian karangan dalam Business News.

PAMERAN SENI KERAMIK DIBALAI BUDAJA, DJAKARTA.

Oleh: Drs. SOEMARNO.

Suatu Pameran Seni Keramik jang diadakan baru2 ini dengan mengetengahkan karya2 dua orang Seniman muda, Adi Munardi dan Sumitro, maka dalam hubungan ini kami memberi tanggapan sebagai berikut:

Sebagaimana kita memaklumi bahwa hasil karya seni adalah perwudjudan dari tjurahan perasaan para seniman. Dalam perkembangannja seni keramik dapat meng-emban dwi fungsi: <u>pertama</u> sebagai seni jang terikat dengan kegunaan dan <u>kedua</u> sebagai suatu karya seni murni. Makin lama kita memandangi satu demi satu kita akan makin terpaku dengan ragam hiasnja serta pewarnaannja. Achirnja kita akan menjadari tentang kekuatan daja tjipta senimannja dalam menghasilkan karjanja dengan bahan jang sederhana. Sekiranja para pengundjung berkesempatan mengadakan wawantjara dengan para seniman jang memamerkan karya seninja ini maka pengundjung akan mengetahui bahwa bahan adalah tanah liat merah jang sama dengan tanah liat jang dipakai para peradjin untuk membuat gerabak seperti: kendi, gentong (djambang air) dll. sebagainja.

Terlepas dari penilaian dari segi seni rupa, ingin kami mengetengahkan pandangan dari segi keradjinan. Dipandang dari sudut keradjinan, maka Pameran Seni Keramik ini akan menggugah pikiran kita, bahwa kita memiliki kekuatan terpendam dalam bidang keramik.
Dewasa ini pandangan kita terhadap keramik; baik itu benda pakai ataupun merupakan benda hias, hanja terbenam kedalam barang2 import hingga terlupa akan kekuatan jang kita miliki sedjak ber-abad2 ini. Apabila kita djeladjahi seluruh Kepulauan Indonesia ini dan arah penglihatan kita dichususkan untuk melihat keradjinan gerabak merah maka kita akan menjaksikan betapa besarnja potensi keterampilan dalam bidang keramik. Potensi jang tidak hanja terbatas dalam keterampilan tetapi djuga potensi akan kekajaan bahan keramik didalam bumi Indonesia. Disamping itu sekiranja kita mengumpulkan setiap bentuk grabak jang dihasilkan oleh masing2 daerah maka kita akan mejakini betapa besarnja djumlah ragam dan bentuk serta hiasnja, karena masing2 memiliki kechususan bentuk dari gerabaknja.
Demikian benda2 keramik itu tidak hanja dapat merupakan benda pakai dalam kehidupan sehari-hari, akan tetapi djuga dapat berdiri sendiri sebagai benda seni jang menghias didalam rumah. Pada abad kedua puluh ini seni keramik, telah banjak dipergunakan para seniman untuk ungkapan tjurahan tjita-rasa hingga achirnja meninggalkan sifat kegunaan dan merupakan karya seni jang murni.

Setelah sekedar kita mengarahkan ruangan kita kearah aneka tjabang kesenian dan agak chusus kedalam lingkaran seni Keramik, maka kini kami mengadjak untuk mengamati benda karya seni jang dipamerkan di Balai Budaja.

Pertama tama perlu kiranja kita menjampaikan hormat kepada pemrakarsa serta para seniman jang telah berani menampilkan karjanja dalam bidang seni Keramik ini. Seperti kita semuanja memaklumi bahwa belum banjak seniman jang mentjeburkan diri dalam bidang ini. Pameran chusus seni Keramik semantjam ini, menurut ingatan penulis, Pameran di Balai Budaja ini adalah jang kedua-kalinja di selengarakan di Djakarta.

Jang pertama adalah ± th.1963 di selenggarakan oleh Departemen Perindustrian Rakjat di Wisma Warta dalam rangka persiapan ikut sertanja Indonesia dalam Pameran seni Keramik di Washington.
Disamping kedua Pameran tersebut diatas di Jogjakarta pernah pula diselenggarakan Pameran chusus seni Keramik.
Sungguh sajang, bahwa potensi jang besar tersebut tidak berkembang seirama dan sedjadjar dengan perkembangan teknologi masa sekarang atau lebih tepat dikatakan bahwa perkembangan teknologi masa sekarang dalam bidang Keramik ini tidak dapat tjepat tersebar keplosok tanah air kita, sehingga para pengradjin hanja tetap mempergunakan keterampilan naluri sadja.
Achirnja karena tertinggalnja telah terlampau djauh maka gerabak merah tidak dapat sedjadjar dengan hasil Keramik dari Negara lain. Ibu rumah tangga tidak akan sampai hati menampilkan gerabak merah pada medja makan berdampingan dengan wadah pangan hasil Negara lain jang diimport ke Indonesia.
Hasil Keradjinan gerabak merah hanja lah terbatas penggunaannja.
Namun demikian kita bangsa Indonesia masih dapat bersjukur karena keterampilan pembuatan gerabak tidak terpunahkan oleh bandjirnja barang import.
Djustru dewasa ini kegiatan dibidang perkeramikan makin menampakkan kemadjuannja.
Tinggallah kini tantangan bagi kita seluruh bangsa Indonesia untuk mendjungdjung serta mengembangkan perkeramikan ketaraf jang berani bersaing dengan barang import.

Para pentjinta Berita Industri Jang terhormat.
Mengingat sempitnja ruangan, ingin disini penulis turut mengharapkan para pembatja dapat meluangkan waktu untuk sedjenak menikmati keindahan seni Keramik di Balai Budaja.

PROJEK2 PENANAMAN MODAL ASING JANG TELAH DISETUDJUI OLEH DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN DALAM BULAN SEPTEMBER 1968.

Selama bulan September 1968, Departemen Perindustrian telah menjetudjui 7 buah projek penanaman modal asing. 2 projek merupakan penanaman langsung dan 5 lainnja dalam bentuk kerdjasama. Ketudjuh projek tsb. meliputi bidang2 industri tjat, keramik, pengalengan/pembotolan, lantai kaju, pengolahan/pengawetan bahan makanan dari laut, enamel & metal ware dan PVC.

1. Perusahaan Cannel Industries Ltd dari Hongkong dalam kerdja sama dengan Jajasan Siliwangi akan mengusahakan industri polyviniylcloride (PVC).
2. Perusahaan Afro Asia Ind. Co. Ltd. dari Singapura bekerdja sama dengan Sdr. Setyo Tirtoatmodjo dari Indonesia akan mengusahakan industri barang2 enamel dan metal.
3. Perusahaan Trilano Equities Ltd dari Amerika Serikat bekerdja sama dengan PT Upernas dari Indonesia akan mengusahakan industri pengolahan dan pengawetan bahan makanan jang berasal dari laut.
4. Perusahaan Sharikat Sri Kualah dari Singapura akan menanamkan modalnja langsung untuk mengusahakan industri lantai kaju.
5. Perusahaan Assosiated International Traders dari Hongkong akan menanamkan modalnja langsung dalam industri pabrik pengalengan dan pembotolan foodstuff.
6. Perusahaan N.V. Interboton dari Negeri Belanda bekerdjasama dengan P.T. Keramika Indonesia akan mengusahakan industri keramik.
7. Perusahaan Hin Kwok Lacquen My Co. dari Hongkong bekerdja sama dengan Santi Trading Co dari Indonesia akan mengusahakan industri pabrik tjat.

Selain itu Pemerintah dengan surat persetudjuan No.KEP.49/MEKUIN/9/68 tertanggal 14 September 1968 telah menjetudjui Perusahaan Union Carbide Eastern, Inc. dari Amerika Serikat jang hendak menanamkan modalnja langsung sebesar US.$.2.650.000 dibidang industri cell battery jang akan didirikan di Djakarta.

----- (B.I.-10-10/68/FT).

PIPA2 PRALON UNTUK IRIGASI DAN PROJEK2 INDUSTRI.

Sesuai dengan usaha Pemerintah meningkatkan produksi nasional, PT. Prakarsa plastics merentjanakan akan memproduksi pipa2 pralon jang berukuran besar, lebih dari 2 inch jang dibutuhkan bagi irigasi dan projek2 industri.

Penggunaan pipa2 pralon (sematjam plastic jang sangat keras dan padat) djauh lebih murah dan effisien bila dibandingkan dengan pipa2 metal. Selain mudah pemasangannja dan murah biaja pengangkutannja, daja tahan pipa2 pralon djuga lebih baik dari pipa2 metal.

Pipa2 pralon jang dibuat dari "compound rigin polyvinyl chloride" tidak bisa berkarat, anti garam, asam dan alkali sehingga sangat ideal untuk dipergunakan dilaboratorium2.
Test2 telah dilakukan dengan melindaskan pipa2 pralon dengan truck, hasilnja pipa2 pralon itu tidak bertjatjat atau berobah bentuknja walaupun sedikit djuga.

Mengenai perbandingan harga dengan pipa metal: pipa2 pralon ukuran ½ inch harganja permeter Rp.77,- sedangkan pipa metal dalam ukuran jang sama harganja permeter Rp. 130,-

Disamping untuk keperluan instalasi air, pipa pralon produksi PT.Prakarsa djuga dapat dipergunakan bagi instalasi listerik. Disamping daja tahannja jang lebih baik dibandingkan dengan pipa2 besi, djuga sekaligus dapat bermanfaat mendjadi isolator.

Tetapi bagaimanapun murah dan effisiennja pipa2 pralon dalam kenjatannja baik masjarakat maupun instansi2 pemerintah belum memanfaatkannja. Pipa2 metal masih merupakan suatu mitos jang sukar disingkirkan.

Diberbagai negara jang sudah madju, misalnja di Djerman, Djepang, Inggris dlsb, pipa pralon sudah sangat dikenal dan telah menggantikan peranan pipa2 metal jang selain memakan biaja angkutan jang lebih besar djuga mudah berkarat.

Bagi negara kita jang harus menghemat pengeluaran devisa, pemakaian pipa2 pralon produksi nasional ini berarti menghemat devisa jang tidak sedikit. Sebagai tjontoh dapat dikemukakan, kalau dalam sebulan untuk memproduksi pipa2 pralon ukuran ½ inch sepandjang 250.000 meter dibutuhkan devisa US.$.20.000,- maka untuk pipa metal dalam ukuran jang sama diperlukan devisa sebanjak ± US.$.60.000,-

Pipa2 pralon produksi PT.Prakarsa sudah mulai digunakan dalam pembangunan Djakarta Fair. Tambang Timah Belitung Pabrik soda Waru (Djawa Timur) dll.

Sementara itu projek gedung BDN jang dibangun oleh AMCO didjalan Thamrin Djakarta seluruh instalasi air dan listeriknja mempergunakan pipa pralon.

(Bersambung ke-hal.25.).

PERSONALIA

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 240/M/IX/1968
TENTANG
PENUNDJUKAN/PENGANGKATAN INSPEKTUR PEMBANTU PADA
INSPEKTORAT DJENDERAL DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN.

No. Urut	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
	INSPEKTORAT TECHNIK PRODUKSI.		
1.	Ir. AK. Soedibjo	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Technik.
2.	R. J. Hasan	Inspektur Pembantu Urusan Produksi pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Produksi.
3.			Inspektur Pembantu Urusan Keselamatan Kerdja (akan menjusul).
4.	Ir. F.J.G. Lengkong M.Sc.	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Perlindungan & Pengawasan Mutu.
5.	Ir. Soebardi	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Standardisasi & Normalisasi.
	INSPEKTORAT MIN/PERS.		
1.	S. Koesoemo Let.Kol	Inspektur Pembantu Urusan Peralatan pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Administrasi/Organisasi.
2.	M.J. Apituley	Inspektur Pembantu Urusan Administrasi/Personalia pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Tenaga Kerdja.
3.	Nn. L.E. Lontoh S.H.	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Pendidikan Dalam/Luar Negeri.
4.			Inspektur Pembantu Urusan Kesedjahteraan (akan menjusul).

1	2	3	4
5.	R.A.M. Prawiradiredja	Inspektur Pembantu/ Kep.Bag.Adm.dan Keuangan Sekt.Itdjen Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Carcer Planing.
	INSPEKTORAT FINEK.		
1.	Drs. A.Soetedi	Pemeriksa Kepala pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Anggaran.
2.	Drs. Sudarmadji	Staf Pembantu Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Kredit Luar/Dalam.
3.	Drs.Krisnadi Widjaja	Inspektur Pembantu Urusan Akutansi pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Perpadjakan.
4.	Drs. Soetomo	Inspektur Pembantu Urusan Keuangan pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Keuangan.
5.			Inspektur Pembantu Urusan Modal Asing (akan menjusul).
	INSPEKTORAT MATERIIL.		
1.			Inspektorat Pembantu Urusan Standardisasi/ Klasivikasi Materiil (akan menjusul).
2.	Ir. Gunadi	Tenaga Ahli pada PN Garam.	Inspektur Pembantu Urusan Pengadaan.
3.	Ir.O.P.Siahaan M.Sc.	Inspektur Pembantu Urusan Technik Itdjen Deperdariga.	Inspektur Pembantu pada Daja Guna.
4.	Ir. Soetjipto	Tenaga Ahli pada BPU Angkutan.	Inspektur Pembantu Urusan Pemeliharaan.
5.	Drs. Heston S.	Kepala Bag. TU/Sekretaris pada Inspektorat Djendral Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Materiil.
	INSPEKTORAT CHUSUS.		
1.	Drs.Sutan Pakki	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Sosial Politik.
2.	Moeljono Sumpeno	Staf Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deptekra.	Inspektur Pembantu Urusan Lembaga2 Negara/Pemerintah.
3.	Ir.S.B.Tampubolon	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Daerah.

(Bersambung ke-hal.24).

SURAT KEPUTUSAN GUBERNUR KEPALA DAERAH
CHUSUS IBU KOTA DJAKARTA.
No. Ib.3/2/32/68 tgl.15 Djuli 1968.

PERSJARATAN PENGUDJIAN BARANG HASIL INDUSTRI SABUN

B A B I.
DEFINISI DAN KLASIFIKASI SABUN
Pasal 1.

) Sabun tjutji ialah sabun jang dipergunakan untuk mentjutji pakaian, alat2 dapur dan lain2, jang berbentuk batang ataupun serbuk.
) Sabun mandi ialah sabun dengan atau tanpa zat pewangi (parfum), jang dipergunakan untuk membersihkan badan manusia, hewan peliharaan dan sebagai anti septie.

B A B II.
KETENTUAN TENTANG UKURAN DAN SJARAT SABUN
Pasal 2.

.) Ukuran berat masing2 sabun tjutji harus dinjatakan dengan djelas.
) Sjarat kimiawi sabun tjutji batang dalam pasal ini adalah sebagai berikut:

Djenis	Djumlah asam lemak minimum %	Alkali bebas maximum %	Lemak tak bersabun max. %	Minjak pelikan
T.3	63,0	0,1 sbg.Na OH	2,5	Negatip
T4.	57,5	0,1 idem	2,5	idem
T.5	50,0	0,1 idem	2,5	idem
T.6	40,0	0,1 idem	2,5	idem

Pasal 3.

jarat kimiawi sabun tjutji serbuk adalah seperti berikut:

jenis	Djumlah asam lemak minimum %	Alkali bebas maximum %	Lemak tak bersabun max. %	Minjak pelikan
	35 %	0,1 sbg. Na OH	2,5	Negatip

Pasal 4.

jarat kimiawi sabun mandi adalah seperti berikut:

jenis	Djumlah asam lemak minimum %	Alkali bebas maximum %	Lemak tak bersabun max. %	Minjak pelikan
	70,0	0,1 sbg.Na OH	2,5	Negatip.

PASAL 5.

Sabun2 jang dikeluarkan, dihasilkan, diprodusir untuk diperdagangkan, harus dibungkus dengan baik.

Pasal 6.

Pada sabun2 jang diprodusir untuk diperdagangkan, harus ditulis huruf2 dalam bahasa Indonesia dan/atau Latin, jang menerangkan tentang tanda2 merk dan nama sabun.

B A B III.

KETENTUAN TENTANG PENGUDJIAN

Pasal 7.

(1) Pengudji/pemeriksa dilakukan oleh Laboratorium P.N.P.R. Nupiksa Yasa, minimum untuk :

a. Perusahaan	Besar	:	8 (delapan) tjontoh/samples;	
b. idem	Sedang	:	6 (enam)	idem
c. idem	Ketjil	:	4 (empat)	idem

sekali dalam djangka waktu setahun.

(2) Klasifikasi dari Perusahaan Besar, Sedang dan Perusahaan Ketjil ditentukan oleh Dinas Perindustrian berdasarkan, sesuai dengan ketentuan2 Pemerintah jang berlaku.

Pasal 8.

(1). Sebagai bukti adanja pengudjian atas sabun hasil industri tersebut, maka kepada pengusaha diberikan surat tanda pengesahan pengudjian, jang dikeluarkan oleh P.N.P.R. Nupiksa Yasa dan jang disetudjui oleh Dinas Perindustrian, selambat-lambatnja 30 hari setelah tjontoh/samples diterima, tanda pengudjian mana berlaku untuk djangka waktu tertentu.

Surat tanda hasil pengudjian jang dimaksud dalam ajat (1) diatas, harus dikeluarkan dalam waktu selambat-lambatnja 7(tudjuh) hari sedjak diterimanja tjontoh/samples oleh P.N.P.R. Nupiksa Yasa.

Ditetapkan di : D j a k a r t a.
Pada tanggal : 15 Djuli 1968.

GUBERNUR KEPALA DAERAH CHUSUS
IBU-KOTA DJAKARTA,

ALI SADIKIN
Major Djenderal KKo.

LAMPIRAN II:

PERSJARATAN PENGUDJIAN BARANG HASIL INDUSTRI MINJAK GORENG.

BAB I.

DEFINISI MINJAK GORENG

Pasal 1.

Minjak goreng ialah minjak jang diperoleh dengan tjara pemurnian sesuatu minjak nabati, jang dipergunakan sebagai bahan makanan.

BAB II.

UKURAN DAN SJARAT MINJAK GORENG

Pasal 2.

(1). Ukuran tentang berat/isi daripada minjak goreng harus dinjatakan dengan djelas.

(2). Sjarat kimiawi minjak goreng adalah seperti berikut:

Air maks.0,3%

Bilangan Proksida .... mks.1,0 mg.oksign/100 gr.

Asam (sebagai asam larut) maks.0,3%

Logam2 berbahaja (Pb,Cu,Hg) dan As .... negatip

Minjak pelikan .... negatip

Keadaan (bau, warna dsb.) .... normal.

Pasal 3.

Minjak goreng jang dikeluarkan, dihasilkan, diprodusir untuk diperdagangkan harus dimasukkan didalam tempat (container) jang tertutup rapat.

Pasal 4.

Pada tempat (container) minjak goreng jang diprodusir dan untuk diperdagangkan, harus ditjantumkan huruf2 dalam bahasa Indonesia dan /atau huruf Latin jang menerangkan tentang tanda2 merk dan nama minjak goreng.

BAB III.

KETENTUAN TENTANG PENGUDJIAN.

Pasal 5.

Pengudjian/pemeriksaan dilakukan oleh Laboratorium PNPR. Nupiksa Yasa, se-kurang2nja 8 kali dalam djangka waktu setahun.

Pasal 6.

(1) Sebagai bukti adanja pengudjian atas minjak goreng hasil indus, tri, tersebut maka kepada pengusaha diberikan surat tanda hasil pengudjian jang dikeluarkan oleh PNPR. Nupiksa Yasa dan jang disetudjui oleh Dinas Perindustrian.

(2) Surat tanda hasil pengudjian jang dimaksud dalam ajat (1) diatas harus dikeluarkan dalam waktu selambat-lambatnja 2(dua) minggu sedjak diterimanja tjontoh/sample oleh PNPR. Nupiksa Yasa.

Ditetapkan di: Djakarta.
Pada tanggal : 15 Djuli 1968.
GUBERNUR KEPALA DAERAH CHUSUS
IBU-KOTA DJAKARTA,
ttd.
ALI SADIKIN
Major Djenderal KKo.

Sambungan dari halaman 8. : KURSUS SINGKAT ....

2. Pemanfaatan potensi nasional setjara efficient harus berpedoman kepada rentjana Nasional jang menjeluruh (conprehensive).
3. Rentjana Nasional jang baik menimbulkan kepertjajaan International jang menguntungkan untuk pembangunan ekonomi.

c). Aspects2 Perindustrian.

1. Peranan Sektor Industri dalam menundjang pembangunan sektor pertanian, dll. jang mendjadi sasaran Repelita, sekaligus akan mendorong sektor industri sebagai pemegang rol utama pembangunan ekonomi dimasa depan.
2. Pembangunan ekonomi, termasuk sektor industri hanja dapat dilaksanakan dengan ketekunan dan kerdja keras jang positive dan ekonomis jang diarahkan pada peningkatan produktivitas.
3. Pengarahan dan stress nitensificasi dan extensificasi pembangunan dalam sektor industri sendiri harus segera tertjermin dalam Repelita, terutama berguna untuk penjusunan annual Planning jang betul2 dapat terlaksana (implementable).

Dalam kursus singkat tersebut telah ikut sebagai peserta dari Departemen Perindustrian, Ir. Anwar Nawawi dan Drs.Sharbi Djafri.

Sambungan dari halaman: 20. : PERSONALIA ....

1	2	3	4
3.	Ir. S.B.Tampubolon	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Daerah.
4.	Soegiono Let.Kol.	Pamen dpb. Itdjen Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Security.
5.	Drs.B.Djatmiko.	Inspektur Pembantu pada Inspektorat Djenderal Deperdariga.	Inspektur Pembantu Urusan Luar Negeri/P.B.B.

Ditetapkan di : Djakarta.
Pada tanggal : 25 September 1968.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
a.p. MENTERI
SEKRETARIS DJENDERAL
ttd.

BARLI HALIM S.E.

Sambungan dari hal.6.: PENTJELUPAN KATON ....

10. Setelah itu air sabun tersebut diganti dengan air biasa untuk mentjutji bahan jang telah ditjelup sampai bersih. Sesudah bersih bahan jang telah ditjelup tersebut dikeringkan ditempat jang teduh.
11. Pengerdjaan pentjelupan selesai.

Mengenai pentjelupan tekstil dengan tjat procion type panas atau tjat procion H, tjara mentjelupnja sama sadja seperti tjara mentjelup dengan tjat procion type dingin.
Bedanja hanjalah bahwa pentjelupan dilakukan pada suhu ± 70°C.
Didalam process pentjelupan tadi kita dengar adanja penggunaan obat2 pembantu, jaitu garam dapur dan soda abu. Mungkin diantara para pendengar lantas timbul suatu pertanjaan, apakah fungsi dari obat2 pembantu tersebut.
Baiklah sekedar untuk tambahan, kami akan mendjawab pertanjaan tadi jang mungkin sekali akan timbul.

Fungsi dari obat2 pembantu atau obat2 penolong tersebut ialah:
1. Garam dapur atau NaCl: Penambahan garam dapur kedalam bak tjelup adalah untuk menambah daja penjerapan tjat kedalam serat.
2. Soda abu: Penggunaan soda abu mempunjai tudjuan untuk fixasi tjat pada serat dan djuga untuk mempertjepat reaksi antara tjat dan serat.

Sebagai achir daripada uraian kami mungkin ada faedahnja kami tambahkan bahwa tjat procion diperkenalkan atau diketengahkan kedalam dunia pertekstilan pada tahun 1956. Dan tjat ini kemudian dimasukkan ke Indonesia kira2 pada tahun 1959.
Bilamanadiantara peminat ada jang menaruh perhatian lebih landjut atau ingin menanjakan hal2 jang mungkin belum djelas, dapat diadjukan kepada bagian Penjuluhan Institut Teknologi Tekstil Bandung, Djl. Djenderal Achmad Yani No.318 Bandung.

Sambungan dari hal.18.: PIPA2 PRALON ....

PINDAD Zeni AD djuga mulai mempergunakannja bagi pembangunan beberapa projek. Oleh pihak PLN sudah pernah dikeluarkan andjuran agar memakai pipa2 pralon, tetapi izin resmi sampai sekarang belum diperoleh, walaupun permintaan untuk itu telah diadjukan pada tahun jang silam. Namun demikian pemakaian pipa pralon untuk listerik sudah banjak djuga digunakan oleh masjarakat.
Tentu sadja usaha jang bertudjuan membantu pemerintah melaksanakan pembangunan,terutama dibidang industri dan pertanian, memerlukan perhatian jang lebih besar dari masjarakat dan djuga dari Pemerintah sendiri. Demikian Harian Angkatan Bersendjata.

(Sk.AB/BI-31-10/S).

SURVEY PROJEK DARI DJEPANG DAN UNIDO.

Menurut keterangan jang diperoleh, telah tiba di Indonesia sebuah team survey dari UNIDO-SIS (Sepcial Industrial Service) jang terdiri dari 3 (tiga) orang jang diketuai oleh Mr.Verghese dari Wina.

Team UNIDO-SIS ini akan mengadakan survey ke Projek Superfosfat di Tjilatjap, Projek Belerang Wanaradja dan Projek Petrokimia di Gresik. Tudjuan survey adalah untuk mengetahui kemungkinan2 pemanfaatan belerang untuk industri pupuk. Djuga kemungkinan merubah rentjana produksi projek superfosfat Tjilatjap dari single superfosfat mendjadi triplesuperfosfat, djuga kemungkinan2 untuk memperluas projek petrokimia. Djelas bahwa Team UNIDO-SIS ini mengadakan survey dalam rangka peningkatan industri pupuk.

Kemudian dalam waktu dekat ini akan tiba pula sebuah team survey dari Djepang untuk mengadakan survey dalam rangka pelaksanaan bantuan projek Djepang. Survey akan dilakukan ke Projek Kertas Goa dalam rangka pemindahan saluran air, ke PN. Soda Waru untuk pembangunan unit baru dari chlor tjair, dan ke PN.Pematang Siantar untuk pembangunan generator.

Bantuan projek dari Djepang dalam bentuk kredit masing2 adalah: US.$.750.000 buat PN.Soda Waru; US $ 300.000 buat PN.Kertas Pematang Siantar; dan US.$.350.000 buat Projek Kertas Goa, demikian Business News.

----- (B.I.-25-10/FT).

PENJESUAIAN KONTRAK GAS ALAM STANVAC-PUSRI.

Pada tanggal 23 Oktober 1968 dengan mengambil tempat diruangan Direktorat Djenderal Minjak & Gas Bumi di Djakarta, telah ditanda tangani suatu persetudjuan baru antara PN.Pupuk Sriwidjaja dan PT Stanvac Indonesia mengenai harga gas alam.

Menurut persetudjuan baru ini, maka persetudjuan tahun 1959 antara Pemerintah Indonesia dan PT.Stanvac disesuaikan dengan ketentuan Kontrak Karya Stanvac jang berlaku sedjak Nopember 1963. Dengan demikian maka harga gas alam jang dibebankan pada PN.Pusri didasarkan atas pemulihan biaja dan fixed fee sehingga menghasilkan penurunan harga efektif gas alam sekitar 30 - 40 pCt.

Pada upatjara penanda-tanganan persetudjuan baru itu, fihak PN.Pusri diwakili oleh Dirut Brigdjen H.Hasan Kasim dan fihak PT Stanvac diwakili oleh T.E. Wallace. Dalam upatjara tersebut hadir Sekdjen Dep.Perindustrian Drs.Barli Halim, Dirdjen Minjak & Gas Bumi, Direktur PN.Pertamin, Direksi PT.Stanvac Indonesia dan pedjabat2 dari Kedutaan Besar Amerika Serikat di Djakarta.

----- (B.I.25-10/FT).

BULLETIN MINGGUAN

Indonesia

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

I. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

TANGGAL 1 NOPEMBER 1968 TAHUN KE - I.

BITKAN OLEH :

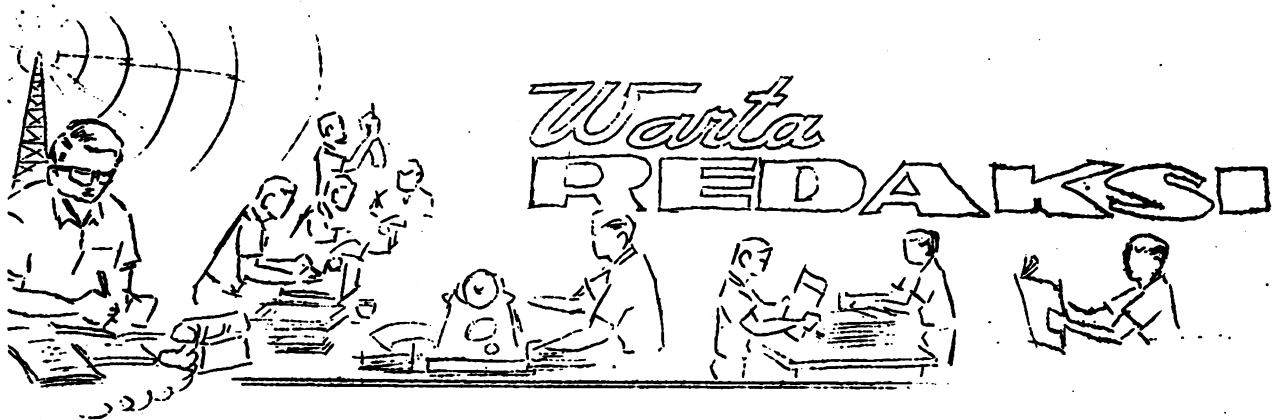
HUMAS

emen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Bapak Presiden Djenderal Soeharto sedang me-lihat2 Stand Persuteraan Alam, pada Pameran Industri Riau.

N PENERBITAN
/R/SK/DIR.PDLN/SIT/
1968.

S E P A T A H   K A T A.

Dalam Tindjauan Mingguan Berita Industri nomor ini, diminta kesungguhan para usahawan Industri untuk dapat ber-angsur2 menjempurnakan kwalitas produksi Industri kita.

Dalam ruangan soal2 jang patut kita ketahui, diutarakan mengenai perkembangan alat tenun bukan mesin, suatu uraian jang penting bagi para pengusaha Tekstil pada umumnja.
Tuntunan mengenai masalah pertekstilan ini, sengadja dimintakan dari para sardjana Tekstil, terutama pada lingkungan Institut Teknologi Tekstil di Bandung untuk mendjadi bahan riset bagi kita.

Kami kemukakan djuga pendapat seorang penulis jang melihat fakta2 dan situasi ekonomi pada dewasa ini, dan masalah kredit dan modal asing didalam proses perkembangan ekonomi Indonesia.

Kaju, dari hutan2 tropis di Indonesia banjak sekali terdapat, hal mana dapat merupakan sumber bahan2 dasar selulosa jang sangat penting, oleh karena itu kami perkenalkan dalam nomor ini, Lembaga Penelitian Selulosa di Bandung.

Untuk mengenal perkembangan perindustrian didaerah, maka kami utarakan laporan jang kami kutip dari Perindustrian Riau, mengenai sumber2 alam, perkembangannja sampai kepada usaha2 dan kegiatan dari Dinas Perindustrian didaerah Riau tsb.

Mengenai Berita Personalia, telah kami kemukakan pula pengangkatan Kepala2 Sub.Bagian dari Dep.Perindustrian, kemudian Berita Serah Terima/Mutasi Djabatan Direktur2 Patal dalam lingkungan P.N. Industri Sandang.

TINDJAUAN MINGGUAN:

Dalam rangka meningkatkan kwalitas barang2 produksi, industri dengan setapak demi setapak dapat menjamai produksi barang2 import.

Landasan hukum bagi kita sebenarnja telah tersedia jaitu:

Undang2 Barang jang telah lama diundangkan dan Peraturan Pemerintah tentang Standard Industri.

Diwadjibkan oleh Undang2 Barang untuk mengadakan test terlebih dahulu dari pada mutu barang2 hasil industri kita demi untuk mendjaga keselamatan dan kesehatan dan mutu.

Didaerah Djakarta Raya hal ini telah mulai dilaksanakan, terutama hal ini penting untuk produksi kompor jang banjak menimbulkan bahaja kebakaran. Prototype2 harus ditest terlebih dahulu sebelum diizinkan barang2 tersebut untuk diprodusir.

Pelaksanaan perbaikan kwalitas produksi industri perlulah ditingkatkan dengan mempergunakan Balai2 Penelitian Kimia, Batik, Kulit, Industri jang telah tersedia.

Dalam hal ini perlulah adanja two way traffic, selain dari pihak Pemerintah sendiri djuga dari usahawan2 industri kita diminta kesungguhannja agar setjara ber-angsur2 dapat menjempurnakan kwalitas produksi industri kita.

PERKEMBANGAN ALAT TENUN BUKAN MESIN.

Musjawarah Besar Sandang Nasional kesatu (MUBESAN I) tahun 1965 naksir bahwa ATBM jang tersebar diseluruh peloksok tanah air meputi djumlah lebih 280.000 buah. Kalau semua ATBM ini bekerdja sa shift sadja tiap hari dengan kapasitas penuh, setjara perhitungan sar akan menghasilkan:

280.000 x 7 x 300 = 588 djuta meter per tahun.

Djenis2 kain jang dihasilkan terbatas pada variasi anjaman jang tentukan oleh banjaknja gun2 jang aktip bekerdja, gun2 mana dikenlikan oleh pergantian2 indjakan jang terdapat dibawah ATBM jang rsangkutan.

Banjak usaha jang telah ditjurahkan untuk mengingatkan produksi BM, baik kwantitas maupun kwalitas dengan djalan lebih melengkapi kanisme peralatan2-nja.

Chusus untuk menghasilkan kain dengan anjaman jang serba verriasi (complek patterns), maka salah satu sjarat jang diperlukan lah mengusahakan pemasangan djumlah gun jang lebih banjak, tanpa njebabkan tambakan kesibukan pada sistim indjakannja.

Titik tolak pemikiran ini telah dapat dipenuhi dengan djalan nghapuskan atau meng-iliminir sistim pergantian2 indjakannja jang lam ini dirasakan rumit, dan menggantinja dengan suatu mekanisme bby jang sekaligus telah memungkinkan pula djumlah gun jang lebih njak dapat dipekerdjakan.

Mekanisme peralatan dobby ini mengikuti prinsip tjara kerdja bby-konvensinil dan telah disederhanakan, sehingga baik bahan ba. peralatannja, maupun teknis pembuatannja tersedia dan mudah diiptakan didalam negeri.

Djenis2 produksi jang dapat dihasilkan oleh ATBM dengan perlengpan dobby, dan jang selandjutnja disebut ATBM-D, antara lain iah kain gordijn, kain untuk pakaian luar atau suitings pada umuma, kain tutup medja, kain2 jang termasuk kategori "industrial ods" seperti kain dinding radio, bahan kursi, djok mobil dan lain2 in padjangan (decorative textiles) seperti tirai panggung dan inrior decoration lainnja.

Sedang ATBM biasa jang dianggap tradisionil memiliki unsur2:

Bukan sadja sebagai home-industry tetapi sosial-ekonomis dapat memberikan ruang hidup.

Karena mekanisme jang sederhana menjebabkan pekerdja dengan mudah meladeni peralatan.

Dapat dikembangkan sampai di-plosok2 karena tidak memerlukan tenaga listrik.

Seluruh bahan peralatan tersedia dan dapat ditjipta didalam negeri.

Tidak memerlukan modal besar.

Maka ATBM-D adalah suatu perkembangan logis jang diarahkan menjesuaikan diri dengan irama kehidupan masjarakat jang sampai saat ini masih tetap berketjimpung ditengah ATBM biasa jang tidak ketjil djumlahnja itu.

Adalah tidak objektif apabila hanja mengemukakan kelebihan2 ATBM-D sadja.

Sementara jang dianggap merupakan keberatan2-nja ialah :

- Bekerdja ketinggalan2 target per capita tiap tahun umumnja diartikan menggerakkan potensi jang mendahulukan kwantita daripada kwalita. Produksi ATBM-D mengandung anasir "confort" bersifat menondjolkan variasi anjamannja daripada kwantita produksinja sendiri. Namun tidaklah demikian halnja apabila penguasaan management sungguh2 dipraktekkan. Kwantita dan kwalita bernada seirama, seiring setudjuan.
- Mekanisme pergantian idjakan jang telah diiliminir serta penambahan djumlah gun jang lebih banjak, sedikit banjaknja menambah besarnja tenaga jang diperlukan didalam keseluruhan pergerakannja. Sambil melakukan riset terus-menerus maka chusus untuk ATBM-D ini sementara diperlukan tenaga pria untuk mendjalankannja.

Dengan adanja perlengkapan dobby pada ATBM maka dalam waktu jang tidak terlalu lama diharapkan bahwa sebagian dari potensi ATBM biasa dapat menarik manfaat daripadanja guna ikut membantu Pemerintah bukan sadja menjongsong "POLA OPERASI PROJEK SANDANG TAHUN 1968" tetapi djuga selaku sumbangan njata dalam menanggulangi masalah pertekstilan Negara kita untuk masa2 jang akan datang. (Siaran Institut Teknologi Tekstil Bandung).

PRODUCTS DISPLY CENTRE.

Products Display Centre akan diselenggarakan diibukota2 negara Asean sesuai dengan keputusan sidang konfrensi Asean dibidang perdagangan dan perindustrian jang berlangsung di Manila baru2 ini. Contres tersebut akan merupakan pula kegiatan untuk meningkatkan pembangunan ekonomi Negara2 Asean, misalnja peningkatan perdagangan, industri, tourisme, penanaman modal dll.

Dalam usaha mentjari pasaran bagi barang2 hasil dari Negara2 anggota Asean, dianggap perlu dilakukannja Joint participation in Trade dan Joint Trade Missions di Negara2 tertentu diluar Negeri.

(B.I.-26-10/68-S).

ZAT WARNA TEKSTIL.

Pada zaman dahulu, mewarnai bahan2 tekstil dengan zat warna ang berasal dari alam, misalnja dari tumbuh2an seperti: gambir, unir, sirih, dan jang terkenal ialah sila atau indigo. Tetapi war-a2 jang diperoleh dari bahan2 tersebut, pada umumnja mempunjai arna jang terbatas matjamnja, kelihatannja suram dan tidak begitu enarik. Sehingga sekarang zat2 warna tsb. djarang sekali/atau ham-ir tidak pernah dipergunakannja lagi. Di Indonesia masih dapat ki-a djumpai soga Djawa atau Soga Alam dalam pembatikan.
etapi dengan kemadjuan ilmu pengetahuan, zat2 warna inipun telah iganti dengan zat warna syntetis misalnja: Soga2 Ergan dan chrami. ekarang hampir semua zat warna tekstil adalah zat warna sintetis arena ketjuali tjara menggunakannja lebih mudah, matjam warna jang ihasilkannjapun lebih banjak dan sifat2 atau daja tahannja djuga ebih baik.

Maka kalau kita membeli sesuatu bahan tekstil di Toko, sering kali kemudian kita ketjewa karena pada waktu kita tjutji zat warna jang ada pada bahan tekstil tsb. luntur. Atau kalau tidak, setelah kita pakai beberapa kali, hilang warnanja. Oleh karena itu untuk mewarnai tekstil, zat warna digelong2kan mendjadi beberapa golongan menurut tjara menggunakannja dan sifat2 zat warna jang sudah mele-kat pada bahan tekstil.

Kadang2 kita ingin memperbaiki warna bahan tekstil jang sudah djelek dengan djalan zat warna di Toko2, kemudian bahan tekstil tsb. kita rebus didalam air jang sudah kita tjampur dengan zat warna jang kita beli tadi. Memang untuk sementara, warna bahan tekstil mendjadi baik kembali. Tetapi keadaan ini tidak berlangsung lama karena kalau bahan tekstil tsb. kita tjutji lagi, atau lama kena si-nar matahari, maka warnanja akan mendjadi djelek kembali. Hal ini disebabkan oleh karena zat warna jang kita pergunakan tadi tidak baik. Dalam pewarnaan bahan tekstil, zat warna tsb. dimasukkan ke-dalam golongan zat warna direk ata zat warna langsung karena zat warna tersebut dapat langsung dipergunakan untuk mewarnai sorot2 selulosa misalnja, kapas, rami, linen rayon dsb. Zat warna ini ka-dang2 djuga disebut zat warna garam, karena dalam tjara menggu-na-kannja diperlukan garam untuk menambah penjerapannja, supaja zat warna jang masuk kedalam bahan tekstil lebih banjak. Seperti apa jang telah kami uraikan diatas, zat warna ini kurang baik sifatnja, jaitu mudah luntur kalau ditjutji atau kalau lama kena sinar mata-hari, meskipun kedjelekan sifat2 tersebut dapat sedikit diperbaiki dengan djalan merendam bahan jang telah diwarnai tadi didalam air hangat jang mengandung tjuka (asam asetat) dan terasi (cuprisulfat) selama kira2 $\frac{1}{4}$ sampai $\frac{1}{2}$ djam.

Bahan tekstil jang mutunja tinggi, pada umumnja djuga akan diberi warna dengan zat warna jang mutunja tinggi. Artinja, ketjuali warnanja menarik, sifat2 ketahanan zat warnanja djuga baik. Zat2 warna jang dimasukkan dalam gelengan ini ialah zat2 warna jang dinamakan zat warna bedjana, belerang, naphtel dan reaktif jang terutama dipergunakan untuk mewarnai serat2 selulosa. Penggunaan zat2 warna ini lebih sukar daripada penggunaan zat warna direk (ketjuali zat warna reaktip), karena zat2 warna tsb. tidak dapat dipergunakan setjara langsung untuk memberi warna. Artinja, sebelum zat warna sebenarnja dapat melekat pada bahan, maka bahan tekstil harus dikerdjakan dengan beberapa matjam obat, djadi memerlukan pekerdjaan jang lebih banjak. Penggunaan zat warna belerang dan bedjana, pada prinsipnja hampir sama. Kedua zat warna tsb. tidak larut dalam air, djadi sebelumnja harus dilarutkan dulu dengan menambahkan obat2an tertentu, dan warna larutannja ini berbeda dengan warna zat warna aslinja. Setelah bahan jang akan diwarnai dimasukkan dalam larutan ini, maka warna jang aslinja harus diperoleh kembali dengan memasukkan bahan kedalam obat2 lain atau menganginkannja diudara selama beberapa waktu. Meskipun prinsip penggunaannja hampir sama, tetapi sifat2 ketahanan zat warna bedjana lebih baik daripada zat warna belerang dan pada umumnja warna2 zat warna belerang agak suram dan matjam warnanjapun terbatas pada warna2 tua. Mengenai zat warna naphtel berlainan dengan zat2 warna jang telah kita sebutkan lebih dahulu, adalah suatu zat warna jang terdjadinja didalam serat. Artinja, kalau kita ingin mewarnai suatu bahan tekstil dengan zat warna naphtel, maka lebih dahulu bahan dimasukkan didalam suatu zat, kemudian kedalam zat lain dan karena gabungan(reaksi) antara kedua matjam zat tersebut, terbentuklah zat warna didalam serat, karena penggabungannja terdjadi didalam serat. Kedjelekan dari sipat zat warna naphtel ialah tidak begitu tahan terhadap gosokan, djadi zat warna mudah terlepas karena gosokan. Tetapi kekurangan ini dapat diperbaiki dengan merebus bahan didalam larutan jang mengandung sabun dan soda selama $\frac{1}{4}$ sampai $\frac{1}{2}$ djam. Mengenai zat warna reaktip tjara penggunannja hampir sama dengan penggunaan zat warna direk, tetapi karena melekatnja zat warna reaktip pada bahan tekstil disebabkan oleh karena ikatan kimiawi, maka daja tahannja lebih baik daripada zat warna direk.

Dalam mewarnai bahan tekstil dari wol dan sutera, dipergunakan zat warna jang lain lagi, jang dinamakan zat warna asam. Pada penggunaannja perlu ditambahkan asam, seperti asam tjuka dan asam sulfat. Zat warna asam ini tidak dapat dipergunakan untuk mewarnai serat2 selulosa. Bahan2 dari serat sitatis seperti: Tetoron, Nylon, Vennel, Decron, Nylex, Orlen dsb., pada umumnja diwarnai dengan suatu zat warna jang dinamakan zat warna dispersi.

Zat warna ini tidak dapat digunakan untuk mewarnai kapas maupun wol, mempunjai daja2 tahan tjutji jang baik, hanja kadang2 tahan sinarnja kurang baik. Oleh karena serat2 sintetis adalah serat2 buatan, maka kadang2 zat warnanja dapat diberikan pada waktu pembuatan serat, sehingga benang atau kain jang dibuat dari serat sudah berwarna, djadi tidak usah mewarnai kainnja lagi. Tjara pewarnaan sematjam ini dikenal dengan istilah: "dope dyeing".

Sajang dinegeri kita belum ada suatu perusahaan jang membuat zat warna tekstil. Projek pembuatan zat warna ini adalah suatu projek jang besar, sehingga memerlukan modal jang besar pula. Tetapi kita harus jakin akan perlunja projek ini, terutama dengan makin berkembangnja industri tekstil kita, demikian siaran Institut Teknologi Tekstil Bandung.

TIDAK BENAR PN. SANDANG MEMATIKAN USAHA KAPAS RAKJAT.

Direktur Umum PN.Sandang Drs.Sonhadji telah membantah dengan tegas adanja berita2 jang menjatakan seolah2 PN.Sandang melalui unit2 produksinja akan mematikan usaha produksi kapas rakjat, dengan tidak mau membeli kapas2 tersebut, tetapi djustru oleh P.N. Sandang diinstruksikan kepada setiap patal2 (pabrik2 pemintalan) jang ada untuk selalu membeli persediaan kapas rakjat jang ada disekitarnja untuk membantu usaha rakjat itu.

Ditegaskan oleh Drs.Sonhadji, bahwa adalah benar PN.Sandang melarang pabrik2nja itu untuk menerima Werk Order dari kapas2 rakjat tersebut. Tindakan ini diambil untuk mentjegah adanja manipulasi dan djuga untuk menghindarkan kesulitan pengontrolan administrasinja.

Didjelaskan pula, bahwa produksi kapas rakjat jang ada sekarang ini, baru hanja mentjapai angka 4% dari seluruh kebutuhan jang diperlukan oleh pabrik2 pemintalan jang ada.

PN. Sandang beri-kredit.

Dalam rangka ikut untuk menjediakan tekstil keperluan Lebaran dan Tahun Baru jang akan datang ini, maka PN.Sandang sedjak satu setengah bulan jang lalu sudah mulai memberikan kredit2 berupa benang tenun kepada pertenunan2 jang membutuhkan, dengan djangka waktu 1 atau 2 bulan dan ditarik bunga sebesar 4%.
Demikian Dir.Um. PN. Sandang.

(B.I.-26-10/68-S)

TINDJAUAN EKONOMI, INDUSTRI JANG MENUNDJANG PRODUKSI PANGAN & SANDANG, DAN MASALAH KREDIT & MODAL ASING.

Oleh: B. DJATMIKO. M.A.

I. FAKTA2 DAN SITUASI EKONOMI PADA DEWASA INI.

Pembangunan Industri di Indonesia masih memerlukan adanja iklim jang favorable bagi perkembangan produksi industri. Berbagai hal jang merupakan faktor jang belum favorable dihadapi industri dalam Negeri seperti:

1. Disatu pihak masih adanja inflasi jang diperkirakan sebesar 6% setiap bulan dalam tahun '67 dan 1,4% dalam th. '68, terutama terasa sekali dan dialami di-kota2 besar seluruh Indonesia. Dilain pihak adanja stagnasi daripada proses produksi, dimana di-daerah2 pedalaman/pedesaan terasa adanja over-produksi pangan, ketjuali beras, jang sulit untuk dipasarkan ke-daerah2 lain jang sangat membutuhkan.
   Keadaan ini menjebabkan orang tjenderung untuk mengatakan adanja deflasi di-daerah2 pedesaan, karena sulitnja peredaran uang. Oleh I.M.F. sendiri diakui bahwa di Indonesia sebenarnja terdapat over-produksi pangan (selain beras) jang ditaksir sedikitnja seharga ± ½ miljard dollar setiap tahunnja. Sajangnja tidak bisa mentjapai pasaran dunia guna memperoleh devisa.
   Prof. De Vries dari Negeri Belanda mengatakan; "There are many agricultural products ini Indonesia do not reebh the world market, so that they are loosing a lots of foreign exchange every year, which is very important to finance the country's development".
2. Policy Pemerintah dibidang import jang kurang mentjerminkan proteksi industri dalam Negeri. Sebagai tjontoh dapat dikemukakan bahwa rentjana Pemerintah untuk mentjukupi bahan2 sandang rakjat mendjelang hari Lebaran, akan diimport kain kasar. Hal ini sangat menggelisahkan produsen2 sandang dalam Negeri. Mengapa tidak bahan-bakunja/benang tenun atau kapasnja sadja jang diimport guna menghidupi industri dalam Negeri dan mendorong kenaikan produksi sandang rakjat. Sudah tentu mereka minta diberi waktu dan kesempatan bekerdja.
   Ketjuali apabila para industriawan sandang dalam Negeri tidak sanggup memenuhi target Pemerintah jang telah ditentukan. Tekstil import jang banjak terdapat dipasaran tidak mudah bisa terbeli oleh karena daja beli rakjat jang sangat rendah.

Demikian pula dibidang export, banjak barang2 jang exportable terpaksa numpuk di-daerah2 karena sulit mentjari djalan untuk memasarkan keluar Negeri. Kesulitan2 itu sebagian terbesar adalah berada didalam Negeri sendiri. Diantaranja tidak kurang adanja modal kerdja jang diperlukan akibat "tied money policy Pemerintah" sehingga sulit sekali untuk memperoleh kredit. Disamping itu djuga masih banjak peraturan2 jang menghambat kelantjaran export, serta masih adanja pungutan2 liar didaerah2 penghasil barang2 export, sehingga tidak menarik atau kurang bisa merangsang bagi para produsen untuk "export promotion".

Dengan demikian policy Pemerintah dibidang import-export masih belum bisa mendorong pertumbuhan industri dalam Negeri, terutama industri2 jang menundjang produksi pangan-sandang-export.

Credit Policy Pemerintah:

Diakui disatu pihak Pemerintah telah berhasil menekan inflasi dengan kebidjaksanaan keuangannja jang sangat ketat itu. Dilain pihak Pemerintah diharapkan setjara positif menghidupkan/menggerakkan industri dalam Negeri. Dalam satu lingkungan ekonomi, sektor industri di Indonesia adalah merupakan link (mata rantai) jang harus ditundjang/dibantu seperti diketahui industri dalam Negeri pada umumnja kekurangan bahan baku, spare-parts, dan jang terutama kekurangan modal kerdja karena sulitnja memperoleh kredit dari Pemerintah serta tingkat bunga jang dirasa masih terlalu tinggi bagi sektor industri. Sedangkan umumnja modal Nasional swasta masih sangat lemah, kalaupun ada satu dua jang kuat mereka pada waktu ini tidak/belum tertarik untuk menanam uangnja disektor industri;

Adanja disparitas interest rate antara dollar dan rupiah sebesar ± 65% setahun (72% - 7%) menjebabkan mereka lebih suka memutarkan uangnja dibank daripada menanam uangnja dalam usaha industri jang pada umumnja matjet, kalaupun djalan terlalu banjak rongrongan2, dan keuntungan bersih setahun djauh dibawah 65%.

Deposito bank dengan bunga 6% sebulan pada Bank2 Pemerintah menjebabkan adanja ketjenderungan jang kuat dari modal asing jang tadinja berminat menanam modalnja dibidang industri lalu mendjadi enggan dan dengan berbagai djalan usaha mereka lebih suka mendjual dollarnja mendjadi rupiah dan diputarkan dengan bunga 6% sebulan untuk kemudian didollarkan kembali.

Dengan djalan ini mereka djauh lebih beruntung dari pada mengadakan investasi dibidang industri jang sifatnja long term return, dan banjak uncertainties.

Usaha2 peningkatan produksi pangan setjara langsung dibidang pertanian dan produksi sandang dibidang industri tekstil, maka kemungkinan2 usaha pendekatan bisa djuga ditembus melalui <u>Sektor industri2 jang jang menundjang produksi pangan & sandang</u>. Industri2 tersebut misalnja seperti pabrik2 pupuk, insektisida & pestisida, spayers, traktor, hullers alat2/mesin pertanian lainnja, spare-parts, alat2 dan mesin2 tenun jang telah bisa dibikin didalam Negeri.

II. Usaha2 Pemerintah untuk peningkatan produksi pangan & sandang disektor pertanian harus diimbangi dengan usaha2 rehabilitasi dan pembangunan, serta proteksi disektor industri. Oleh karena itu industri2 tersebut diatas harus segera digerakkan untuk dalam waktu singkat bisa berproduksi. Untuk diperlukan djumlah modal jang sangat besar baik dalam bentuk rupiah maupun dollar. oleh karena modal Nasional belum kuat/mentjukupi, maka diusahakan melalui kredit2 luar Negeri dan penanaman modal asing. Sekarang ini memang sudah banjak mengalir tawaran2 luar Negeri-kredit2/investasi modal asing, oleh karena iklimnja (dalam arti politis-ekonomis) sudah favourable. Tetapi sajangnja realisasinja sangat seret.

Dalam hal ini kita harus mentjiptakan iklim jang favorable bagi investasi2 tersebut.

III. UU. PENANAMAN MODAL ASING & UU. TENTANG PENANAMAN MODAL DALAM NEGERI: DAN PELAKSANAANNJA: (UPMA & UPMDN).

Didalam pola Dasar Rentjana Pembangunan Lima Tahun (1969 - 1973) dikatakan bahwa Pembangunan Nasional harus berlandas kekuatan modal nasional, sedangkan modal asing/bantuan Luar Negeri hanja sebagai tambahan sadja. Tetapi oleh karena kekuatan modal Nasional waktu sekarang ini masih lemah sekali, maka bantuan luar Negeri dan modal asing mempunjai peranan jang penting sekali.

Undang2 Peraturan Modal Asing jaitu undang2 No. 1 Tahun 1967, jang memberi kemungkinan tentang kesempatan penanaman modal asing di Indonesia, kemudian disusul oleh Undang2 Penanaman Modal Nasional (Undang2 No.6 Tahun 1968) jang menentukan wadah bagi penanaman modal swasta Nasional dalam Negeri.

Kedua Undang2 tersebut merupakan wadah bagi pelaksanaan industri asing dan industri modal dalam Negeri termasuk kesempatan tersebut untuk bidang industri.

LEMBAGA PENELITIAN SELULOSA.
(Cellulose Research Institute).

. Kaju dari hutan2 tropis, jang banjak terdapat di Indonesia me-
akan sumber bahan dasar selulosa jang sangat penting. Dari bahan
sar selulosa ini antara lain dapat dibuat kertas, karton, kain rayo
n dll.

Untuk rentjana pendirian industri selulosa jang besar di Indo-
sia, telah sedjak lama diadakan penelitian-penelitian pendahuluan
laboratorium Balai Rayon dan Selulosa. Penelitian setjara labo-
toris ini perlu ditingkatkan kedalam skala pilot untuk lebih men-
amin berhasilnja industri tersebut. Suatu pilot plant rayon kini
lah selesai dibangun dan dilengkapi dengan mesin2 jang didapat
bagai grant dari Pemerintah Republik Federasi Djerman.

Untuk lebih meningkatkan manfaat dari kedua badan tsb. maka te-
h diputuskan untuk menggabungkan kedua badan tsb. kedalam suatu
mbaga jaitu Lembaga Penelitian Selulosa. Adapun tugas lembaga ini
lah:

1). Mengadakan penelitian dalam pengolahan ber-matjam2 tumbuh2
an di Indonesia terutama untuk rayon dan kertas.
2). Mengembangkan hasil-hasil dari laboratorium kedalam skala
pilot.
3). Membantu industri2 untuk memetjahkan persoalan-persoalan
dalam bidang pulp dan kertas.
4). Memberi fasilitas pada mahasiswa serta tenaga-tenaga tek-
nik dalam industri untuk mendapat latihan dalam bidang pulp,
kertas dan rayon.
5). Mengadakan kerdja sama serta pertukaran pikiran baik dengan
lembaga2 penelitian nasional maupun internasional.
6). Mengadakan publikasi dari hasil2 pertjobaan.

Lembaga Penelitian Selulosa dibagi mendjadi 2 divisi :

Divisi Penelitian
dan
Devisi Pengembangan

Devisi Penelitian bertugas mengadakan penelitian2 setjara labo-
ratoris antara lain dalam morfologi, sifat fisik dan kimia dan kimia
bahan dasar, pertjobaan2 pembuatan dan pemutihan pulp, serta pertjo-
baan2 pembuatan kertas dan rayon. Demikian djuga mengenai pengudjian
sifat2 kertas maupun rayon. Kegiatan2 ini dilakukan dalam:

- Laboratorium bahan dasar jang dilengkapi dengan mikroskop2;
episiaskop; mikrotom; mesin gergadji; alat2 pemotretan dan
fasilitas pertjobaan penjimpanan kaju.

- Laboratorium analisa jang dilengkapi dengan alat2 laboratorium kimia.
- Laboratorium pulp dan kertas jang dilengkapi dengan digester; disk refiner; Niagara beater; alat2 untuk membuat lembaran kertas dan alat2 untuk pengudjian kertas.
- Laboratorium rayon dengan alat sederhana untuk membuat viskosa: alat sederhana untuk membuat serat rayon; suatu rayon test plant jang lengkap dengan kapasitas 2 kg/batch.

Devisi penelitian dilengkapi pula dengan perpustakaan jang mempunjai kurang lebih 1000 buku dan 13 matjam madjalah dari berbagai negara.

Devisi Pengembangan bertugas mengembangkan hasil penelitian setjara laboratoris kedalam skala pilot untuk mentjari kondisi proses dan operasi jang optimal dengan peralatan mekanis. Devisi Pengembangan mempunjai fasilitas:

- Unit pulp dengan kapasitas 750 kg/hari pulp rayon, jang dibuat setjara prehidrolisa dan proses alkali atau 1500 kg/hari serat staple 1,5 denier atau 300 kg/hari benang kampas ban 1650 denier atau 30 - 75 kg/hari rayon filamen 100 - 300 denier.
- Unit karbon disulfida dengan kapasitas 400 kg/hari karbon disulfida dengan mempergunakan proses retort.
- Unit elektrolitik soda api dengan kapasitas 500 kg/hari soda api, 440 kg/hari chlor tjair dan dilengkapi pula dengan alat2 untuk mengubah chlor mendjadi asam hidrochlorida 33 - 35% dan natrium hipochlorit 15%.
- Laboratorium kontrol jang dilengkapi dengan alat-alat laboratorium kimia dan laboratorium tekstil.
- Unit2 pembantu lainnja: mesin diesel; mesin uap; unit pendjernihan air; unit pendingin; unit udara tekan; unit vakum; bengkel reparasi dll.

Dengan adanja Lembaga Penelitian Selulosa ini diharapkan dapat mempertjepat perkembangan industri-industri selulosa di Indonesia.

WARTA BERITA INDUSTRI

PEMBENTUKAN PANITIA KERDJA CRUMB RUBBER.

Presiden Suharto dengan Keputusan No. 293 Tahun 1968 tertanggal 1 Oktober 1968 telah membentuk Panitia Kerdja Crumb Rubber jang di- etuai oleh seorang wakil dari Departemen Perdagangan dan sebagai ekretaris seorang wakil dari Departemen Pertanian. Dan sebagai ang- ota2 terdiri dari wakil2 Departemen Perindustrian, Departemen Ke- angan, BAPPENAS, Team Teknis Penanaman Modal Asing dari Indonesia ubber Trade Association.

Tugas Panitia Kerdja ialah membantu Pemerintah untuk memikirkan, embina dan mengusahakan produksi serta pemasaran crumb rubber, dan ertanggung djawab kepada Menteri Perdagangan.

Pembentukan Panitia Kerdja Crumb Rubber merupakan salah satu ;jara untuk mempertinggi daja saing karet alam terhadap karet sinte- is dipasaran dunia, sebab dalam kenjataannja harga crumb rubber ada- ah lebih tinggi dari harga djenis2 karet RS.I, Brown Crepe II dan Blanket D, sehingga dengan melaksanakan ekspor crumb rubber akan da- pat mempertinggi penerima devisa dari sektor ini, hal mana berarti pemberian incentive bagi para produsen dan eksportir padahal sampai saat ini Indonesia belum pernah mengekspor crumb rubber.

Sementara itu dalam rangka usaha meningkatkan mutu karet rakjat serta untuk memberikan lapangan pekerdjaan bagi masjarakat pada umumnja dan bagi pengusaha2 remilling pada chususnja, Menteri Per- dagangan dengan Keputusan No. 93/Kp/11/1968 tertanggal 5 Nopember 1968 telah melarang ekspor bahan2 remilling/rumah asap jang terdiri dari: slabs, lumps, scrabs, karet tanah, unsmoked sheets, blocked sheets, smoked sheets lower than V, blanket sheets D off, remilled +, flat bark crepe, dan cuttings C. Dengan demikian maka Keputusan Menteri Perdagangan No. 161/SK/XI/67 tertanggal 28 Nopember 1967 tentang ekspor bahan2 remilling/rumah asap, ditjabut.

------- (B.I.-27-10-68/FT.).

BATIK SUTERA ALAM DIHARAPKAN DAPAT PASARAN.

Direktorat Djenderal Keradjinan Rakjat mengharapkan batik sutera alam jang diprodusir di Kudus sekarang akan mendapat pasaran diluar Negeri.

Direktur Djenderal Keradjinan Rakjat H.A.Hirawan Wargahadibrata B.Sc. melaporkan, setelah menindjau keradjinan batik sutera alam di Djawa Tengah minggu jang lalu industri keradjinan alam ini perlu mendapat tambahan permodalan.

Menurut Humas Dep.Perindustrian, apabila ada penambahan modal, keradjinan batik sutera alam Indonesia akan bisa meningkatkan mutu hasilnja.

Dir.Djen. Keradjinan H.A.Hirawan Wargahadibrata B.Sc. dalam kundjungannja tersebut, telah pula menindjau pusat2 industri keradjinan rakjat di Jogjakarta dan daerah2 Djawa Tengah lainnja.

(B.I.-25-10/68-S).

PABRIK2 PENJULINGAN MINJAK TJENGKEH DI BANJUMAS DIBERI FASILITAS.

Pemerintah Daerah Banjumas dewasa ini sedang mengusahakan peningkatan produksi penjulingan minjak tjengkeh antara lain dengan memberikan fasilitas setjukupnja kepada para pengusaha dan intensifikasi tjara penanaman pohon tjengkeh.

Enam buah pabrik milik swasta, diantaranja sebuah adalah ex Datak Djateng masing2 setiap bulannja rata2 menghasilkan 700 sampai 1000 kg minjak tjengkeh. Harga pasaran sampai pertengahan Oktober setiap kilonja mentjapai Rp. 500,- dan sebagian besar dieksport ke Eropa Barat melalui pelabuhan Semarang. Bahan ekspor jang dikenal diluar Negeri dengan nama "Eugenol", setelah diolah lebih landjut mendjadi panili (puatan) untuk bahan tjampuran kue.

Pohon tjengkeh didaerah Banjumas selain menghasilkan tjengkeh untuk rokok kretek, djuga daun2nja jang kering dan telah berguguran ditanah jang disebut "klejang" merupakan bahan utama untuk disuling minjaknja.

Dewasa ini harga "klejang" Rp. 2,50 per kg, dan dari 1 kwintal dengan penjulingan selama 6 djam dapat menghasilkan 1 kg minjak.

Demikian "Antara".

(B.I.-27-10/68-S).

PEMBIAJAAN PEMBANGUNAN

PERLUASAN PABRIK KERTAS LETJES.

Bapindo telah memberikan kredit sebesar Rp.431.355.570,-- kepada P.N. Kertas Letjes di Probolinggo. Dari kredit tersebut Rp.385.698.570,- diberikan untuk keperluan investasi dengan bungan 15 % setahun, dan Rp.45.657.000,-- untuk keperluan modal kerdja dengan bunga 3%/bulan, grace period 20 bulan.
Kredit ini dimaksudkan untuk perluasan pabrik kertas Letjes, dengan membangun satu unit pebrik baru jang terletak berdampingan dengan pabrik kertas tersebut.

Pembangunan unit perluasan pabrik ini telah direntjanakan sedjak tahun 1959; pelaksanaan pekerdjaan baru dapat dimulai pada tahun 1965.

Pembangunan dilaksanakan atas dasar kerdja-sama antara Pemerintah R.I. cq. BPU Industri Kimia/P.N. Letjes dengan Pemerintah Djerman Barat dalam rangka bantuan kredit von Merkatz.

Pelaksana daripada pendirian pabrik ini adalah suatu consorsium dari perusahaan2 Djerman Barat dengan Escher Wyss. GmbH, Regensburg sebagai main contractor dan supplier untuk paper finishing plant, boiler, pompa dan pipa2 air; Krauss Maffei A.G., Munchen selaku supplier pulp, bleaching plant dan laboratory equipment dan Simens Schuckrtwerke A.G., Erlangen, selaku supplier alat2 listrik dan erection tools dan kontraktor2 dalam negeri jaitu P.N. Milatronika Tjabang Surabaja sebagai pelaksana pekerdjaan rangka besi dan pemasangan mesin2; P.N. Barata Surabaja, sebagai pelaksana pekerdjaan bangunan pulp-plant/fondasi gedung dan mesin2; P.N. Indra Surabaja, sebagai pelaksana pekerdjaan bangunan paper plant/fondasi gedung dan P.N. Boma Pasuruan, sebagai pengawas/pelaksana pekerdjaan2 instalasi.

Kapasitas produksi dari unit baru ini direntjanakan sebesar 6000 ton/th, demikian Newsletter, Bapindo.

LAMPIRAN - III.

SURAT KEPUTUSAN GUBERNUR KEPALA DAERAH
CHUSUS IBU-KOTA DJAKARTA.
No.Ib.3/2/32/1968.

PERSJARATAN PENGUDJIAN BARANG HASIL INDUSTRI TAPAL GIGI.

B A B I.
DEFINISI TAPAL GIGI.
Pasal 1.

Tapal gigi ialah bahan padat berbentuk pasta jang mengandung bahan2 kimia/obat dan dipergunakan sebagai bahan gosok gigi.

B A B II.
SJARAT TAPAL GIGI.
Pasal 2.

Sjarat tapal gigi ialah sebagai berikut:

1.	PH	-
2.	Logam berbahaja (Pb,As,Hg)	harus negatip
3.	W a r n a	-
4.	R a s a	-
5.	Ca Co3 ppt jang harus memenuhi sjarat:	
	a. - As (arsenic)	kurang dari 4 ppm
	b. - Pb (Lend)	" " 10 ppm
	c. - Fe (Iron)	" " 0,02 %
	d. - Cl (Chloride)	" " 0,035%
	e. - SO (Sulphate)	" " 0,20%
	f. - Solube alkali cc N asam Hcl/100 gr tjontoh	max. 5%
	g. - Volatile matter (105°C)	" 1%
	h. - Ca Co3	" 98,5%
	i. Anaerob bacteria (Tetanus)	negatip

Pasal 3.

Tapal gigi jang dikeluarkan, dihasilkan, diprodusir untuk dipergunakan, haruslah dimasukkan didalam tempat jang baik (container) jang tertutup rapat.

Pasal 4.

Pada tapal gigi jang diprodusir untuk diperdagangkan, harus ditjantumkan huruf2 dalam bahasa Indonesia dan/atau huruf Latin jang menerangkan tentang tanda2 merk dan nama tapal gigi

B A B V.
KETENTUAN TENTANG PENGUDJIAN.
Pasal 5.

Pengudjian/pemeriksaan dilakukan oleh Laboratorium PNPR. Nupiksa Yasa, sekurang-kurangnja 12 kali dalam djangka waktu setahun.

Pasal 6.

). Sebagai bukti adanja pengudjian atas tapal gigi hasil industri tersebut maka kepada pengusaha diberikan surat tanda hasil pengudjian jang dikeluarkan oleh PNPR Nupiksa Yasa dan jang disetudjui oleh Dinas Perindustrian.

). Surat tanda hasil pengudjian jang dimaksud dalam ajat (1) tersebut diatas, harus dikeluarkan dalam waktu selambat-lambatnja 2(dua) minggu sedjak diterimanja tjontoh/sample oleh P.N.P.R. Nupiksa Yasa.

IPIRAN IV.

PERSJARATAN PENGUDJIAN BARANG HASIL INDUSTRI SIROP/LIMUN.

B A B I.

DEFINISI SIROP/LIMUN

Pasal 1.

) Sirop ialah tjairan kental jang dibuat dari larutan gula dalam air dengan dibubuhi asam sitrat, asam tatrat atau asam laktat dan jang dapat mengandung zat warna.

) Limun ialah larutan entjer gula dalam air minum jang mengandung zat2 asam tertentu dan zat lain jang tidak berbahaja, serta carbon dioxida dan jang dapat mengandung zat warna.

B A B II.

KETENTUAN TENTANG UKURAN DAN SJARAT SIROP/LIMUN

Pasal 2.

) Ukuran tentang isi daripada sirop/limun harus dinjatakan dengan djelas.

) a. Sjarat kimiawi sirop adalah sebagai berikut:

ıgudjian :	Sjarat:
l. Kadar gula dihitung dari berat tjontoh	(Kwalitet I min. 70%) " II min. 55%)
2. Asam limun	harus ada.
3. Asam batu anggur (asam sitrat laktat)	" "
4. Zat-zat harum	" "
5. R a s a	normal.
6. W a r n a	diperbolehkan untuk minum.
7. Sakar anggur atau sirupnja	tidak boleh ada.
8. Bahan2 pengental jang mengandung pati	" " "
9. Zat asam Salicyl	" " "
0. Zat asam benzoat	250 ppm.
1. Logam2 bahaja (Pb, As, & Hg)	negatip.

b. Sjarat kimiawi limun adalah sebagai berikut:

ngudjian :	Sjarat :
1. Kadar gula dihitung dari beratnja tjontoh minimum	10 %
2. Asam limun atau (asam sitrat/asam laktat)	harus ada

3.	Asam batu anggur	harus ada
4.	Zat-zat harum	" "
5.	R a s a	normal
6.	W a r n a	diperbolehkan untuk minum.
7.	Sakar anggur atau sirupnja	tidak boleh ada
8.	Bahan2 pengental jang mengandung pati	tidak boleh ada
9.	Zat asam salicyl	tidak boleh ada
10.	Zat asam benzoat	tidak boleh ada

Ketjuali untuk limun, buah2an beruap boleh, (50 ppm untuk limun buah2an beruap).

11.	Logam berbahaja	negatip
12.	Karbon dioxida	harus ada.

Pasal 3.

Sirop/limun jang dikeluarkan, dihasilkan, diprodusir untuk diperdagangkan, harus dimasukkan didalam tempat (container) jang tertutup rapat.

Pasal 4.

Pada sirop/limun jang diprodusir dan untuk diperdagangkan, harus ditjantumkan huruf2 dalam bahasa Indonesia dan/atau huruf Latin jang menerangkan tentang tanda2 merk dan nama sirop/limun.

B A B III.

KETENTUAN TENTANG PENGUDJIAN

Pasal 5.

(1) Pengudjian/pemeriksaan dilakukan oleh Laboratorium PNPR. Nupiksa Yasa, sekurang-kurangnja 12 (duabelas) kali dalam djangka waktu setahun.

Pasal 6.

(1) Sebagai bukti adanja pengudjian atas sirop/limun, hasil industri tersebut, maka kepada pengusaha diberikan surat tanda pengesahan pengudjian jang dikeluarkan oleh PNPR. Nupiksa Yasa dan jang disetudjui oleh Dinas Perindustrian.

(2) Surat tanda hasil pengudjian jang dimaksud dalam ajat (1) tersebut diatas, harus dikeluarkan dalam waktu selambat-lambatnja 5 (lima) hari sedjak diterimanja tjontoh samples oleh P.N.P.R. Nupiksa Yasa.

Ditetapkan di : D j a k a r t a.
Pada tanggal : 15 Djuli 1968.

GUBERNUR KEPALA DAERAH CHUSUS
IBU-KOTA DJAKARTA,

ALI SADIKIN
Major Djenderal KKo.

PERKEMBANGAN PERINDUSTRIAN DIDAERAH RIAU.

Baru2 ini Bapak Menteri Perindustrian M. Jusuf telah berkesnan menindjau objek2 Perindustrian didaerah Riau baik perkembangan maupun kemadjuan jang ditjapai didaerah Riau.
Maka dapatlah kita gambarkan disini bahwa Riau luasnja: 94.563 km2 mempunjai penduduk: 1.400.000 djiwa sebagian besar daerahnja terdiri dari Pulau2 jang letaknja terpentjar-pentjar satu sama lainnja, sehingga lalu-lintas djalan umumnja dilakukan dengan mempergunakan alat pengangkutan air.

Sumber2 kekajaan alamnja meliputi: karet, kaju, kopra, pinang, ikan, sagu dan minjak, kendatipun hanjalah sebagian ketjil sadja jang dapat diolah langsung didalam Negeri sendiri. Hasil2 tersebut dieksport tanpa mengalami pengolahan dan dalam keadaan bermutu rendah. Disamping bahan2 tersebut masih banjak pula hasil2 tambang seperti: kaolin, batu kapur, mas, bauxit, jang belum diolah setjara sempurna.

Dengan adanja Repelita dimana didalamnja diperlukan pula Rentjana Pembangunan Dibidang Industri. Titik2 terang bagi perkembangan pertumbuhan industri dapat diharapkan mengenai perusahaan jang ada di Riau baik jang sudah tidak berdjalan maupun masih aktip bekerdja dapat kami sebutkan, a.l. : Perusahaan Tenun Gedogan, Tapioka, Pengawetan Buah2an, Gilingan kopi, Minjak Kelapa, Meritja, Penggergadjian kaju, Meubels, Batu genteng, Tegel Ubin, Eternit, Perkapalan kaju, Pertjetakan, sagu, ketjap, limonade, Roti, Anggur, Bihun, Es kristal, Pertenunan sisal, Sendok aluminium, Pengetjoran logam, Reparasi Auto, Tukang mas Perak, Sordel kaleng, Pembakaran arang, Ikan asin, Es lilin, Minuman susu kedele, Pemurnian kaulin, Sabun, Sortasi karet, Harmonigas, dllnja.

Kesulitan jang dihadapi oleh dinas Perindustrian sendiri maupun swasta untuk dapat mengembangkan industri didaerah ini a.l. sbb.: 1. Kurang permodalan, 2. Kekurangan bahan baku, separe-parts dan 3. Kekurangan tenaga buruh dan ahli.

Selain itu kesulitannja nampak dalam bidang tehnis-ekonomis seperti :

1. Keadaan Daerah.
2. Tidak lantjarnja hubungan lalu-lintas.
3. Selalu terlambatnja sebagai daerah Import-Eksport.
4. Belum terdapatnja keseimbangan antara harga biaja dengan harga pendjualan.
5. Kurang tenaga listrik,
6. Belum ada Bank Chusus.

7. Kurang Sekolah2 Kedjuruan,
8. Beban Padjak jang dipikul oleh Industriawan2.

Dalam usaha fallow-up dari Repelita, Pemerintah di Daerah Riau oleh Gubernur Kepala Daerah Propinsi Riau telah dikeluarkan Surat Keputusan tentang Pembentukan Team Kerdja Pembangunan. Dengan telah dibentuknja Team Kerdja ini telah dipola-kannja pula beberapa projek didalam rentjana Pembangunan dalam bidang industri di Daerah Riau tersebut.

Usaha2/Kegiatan landjutan:

Untuk melaksanakan Amanat Bapak Presiden dimuka Sidang Umum ke-V MPRS guna dapat meningkatkan Kesedjahteraan masjarakat banjak, maka bidang Perindustrian perlu adanja pula beberapa kegiatan lainnja jang telah dilakukan oleh Dinas Perindustrian sbb.:

1. Memberikan dorongan dan bimbingan pada pengusaha2 untuk merehabilitir serta perluasan produksi dari semua industri jang ada (existing industri) sehingga dapat memenuhi kebutuhan masjarakat banjak.
2. Mengandjurkan serta memupuk pengertian pada pengusaha2 Nasional dibidang Perdagangan agar menanamkan modalnja sebagian untuk pendirian tjabang2 industri.
3. Mendirikan Pilot pertjontohan dan Kursus2 industri dan Sekolah keradjinan lainnja untuk maksud meningkatkan pengetahuan masjarakat dibidang industri.
4. Menindjau kembali penggolongan industri menurut Surat SK. Menteri Perindustrian tgl. 28 Djuli '64 No.207/SK/VII/'64 dengan maksud menambah pemasukan keuangan Daerah Tk. I (karena didaerah Riau sebagian besar industri2 jang ada tergolong wewenang Tk.II). Dan untuk penagihan retribusi Perusahaan gilingan padi dan tapioka tidak teratur selama ini dan sudah diserahkan kepada instansi lain, maka perlu djuga diusulkan penertiban/pengalihan/wewenangnja pada Dinas Perindustrian kembali.
5. Menertibkan djumlah pembajaran retribusi industri didaerah Riau, sehingga djumlah pembajaran dari industri Nasional dan industri Asing mendjadi seimbang (dimana selama ini ternjata Retribusi tahunan dari industri2 bangsa Asing jang sedjenis lebih rendah daripada pembajaran retribusi perusahaan terhadap pengusaha Warga Negara Indonesia).
6. Menghubungi Pemerintah Daerah serta Departemen agar dapat memberikan prioritas pada Daerah Riau untuk menjediakan mesin2, bahan baku jang sulit diperdapat didaerah Riau seperti benang tenun, caustic soda, tinplate dsb.nja.

(bersambung ke-hal 21).

BERITA PERSONALIA

PENGANGKATAN KEPALA2 SUB.BAGIAN PADA BIRO EKONOMI DAN KEUANGAN DEP. PERINDUSTRIAN.

ngan surat Keputusan Sekretaris Djenderal Departemen Perindustrian .161/X/1968 tertanggal 26 Oktober 1968, telah diangkat Kepala2 Sub-gian pada Biro Ekonomi dan Keuangan sbb.:

Bagian Tata-Usaha Keuangan jang meliputi Sub.Bagian Verifikasi/ Pembukuan I; Sjaffirin, Sub.Bagian Verifikasi/Pembukuan II; Oes-hamah Rosjidi, Sub.Bagian Tata-Usaha Keuangan I, Soegiarto BcKN sedang Tata-Usaha/Keuangan II untuk sementara dirangkap oleh Ke-pala Bagian Tata-Usaha Keuangan Sub.Bagian Sistim/Pelaporan Keu-angan; JAEID ADAM Drs. Akutansi.

BAGIAN KEUANGAN ROUTINE: 1. Sub-Bagian Anggaran Sdr.Iskandar, 2. Sub-Bagian Pembiajaan: Sementara dirangkap oleh Kepala Bagian Ke-uangan Routine, 3.Sub-Bagian Kas/Bendahara I Sdr.Sardjono B.A., 4. Sub-Bagian Kas/Bendahara II Sdr.I.J.Rembeth.

BAGIAN KEUANGAN PEMBANGUNAN: 1. Sub-Bagian Anggaran Sdr.I.J. Soe-roto, 2. Sub-Bagian Pembiajaan Sdr. Anton Turman Silalahi, 3.Sub-Bagian Kas/Bendahara Sdr. Nasrullah.

MELANDJUTKAN FUNGSI SEBAGAI BENDAHARA: 1.Sdr. Sardjono B.A.,untuk tugas2 kebendaharawan ex. Pusat Deptekra, 2.Sdr. E.F. Rembeth un-tuk tugas2 kebendaharawan anggaran routine ex. Pusat Deperdariga, 3.Sdr. Nasrullah, untuk tugas2 kebendahawan anggaran pembangunan ex.Pusat Deperdariga.

Ditetapkan di : D J A K A R T A,
Pada tanggal : 26 Oktober 1968.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
SEKRETARIS DJENDERAL,
t.t.d.
(BARLI HALIM S.E.).

Sambungan dari hal.20: BATIK SUTERA ALAM ....

7. Memberikan angka2/gegevens pada Pemerintah Daerah dan Pe-merintah Pusat baikpun pada neo-commer swasta Nasional/ Asing untuk tertjapainja realisasinRentjana Pembangunan Lima Tahun Pemerintah.

SERAH TERIMA DJABATAN DIREKTUR2 PATAL DILINGKUNGAN P.N. INDUSTRI SANDANG.

Dalam rangka meningkatkan pembinaan management P.N. Industri Sandang maka baru2 ini diadakan tour of duty dan represhing para pimpinan Pabrik Pemintalan dilingkungan P.N. Industri Sandang.

Adapun Direktur2 Patal jang diangkat atau dimutasikan adalah :

- Let. Kol. Ismaoen Djojosubroto, jang semula mendjabat Direktur Patal Lawang sekarang mendjabat Direktur Patal Senajan ;
- Said Abdullah Text. Ing. jang semula mendjabat Direktur Patal Tohpati di Bali sekarang mendjabat Direktur Patal Lawang; dan
- Abdul Muslim Bk. Teks. Kepala Bagian Produksi Patal Senajan dipromosikan diangkat mendjadi Pds. Direktur Patal Tohpati.

Patal Senajan jang sedjak bulan Maret 1968 dibawah pengawasan langsung Direksi P.N. Industri Sandang, sekarang diserahkan pimpinannja kepada Direktur jang baru jaitu Let. Kol. Ismaoen Djojosubroto.

Sesuai dengan Surat Keputusan Menteri Perindustri No. 320/M/XI/68, Direksi P.N. Industri Sandang mengharapkan bahwa hal2 tersebut dilakukan adalah sebagai suatu usaha untuk meningkatkan effisiensi kerdja dilingkungan P.N. Industri Sandang. Lebih2 dalam menghadapi pelaksanaan Repelita jang akan dimulai tahun depan, kita semua harus sudah mengadakan persiapan2 terutama mental, sehingga dengan meningkatkan produksi setjara maximal, kita membantu mensukseskan pelaksanaan Repelita.

Demikian Direksi P.N. Industri Sandang.

BATIK LEBARAN

UNTUK MEMENUHI KEBUTUHAN BATIK LEBARAN DAN TAHUN BARU JANG SUDAH DEKAT, BERSAMA INI DIUMUMKAN BAHWA PRIMER2 GKBI SEPERTI TERSEBUT DIBAWAH INI :

1. Kop. Batik BATARI — Sala
2. —„— PPBI — Jogja
3. —„— MITRA BATIK — Tasikmalaja
4. —„— RUKUN BATIK — Tjiamis
5. —„— BUDI TRESNA — Tjirebon
6. —„— PEKADJANGAN — Pekalongan
7. —„— KPBS SETONO — Pekalongan
8. —„— BAKTI — Ponorogo
9. —„— KPBD — Djakarta
10. —„— WONOPRINGGO — Pekalongan
11. —„— PPIP — Pekalongan
12. —„— BTA — Tulungagung
13. —„— KOBAIN — Kudus
14. —„— SAKTI — Kebumen
15. —„— PERBAIN — Banjumas
16. —„— GRESIK — Surabaja
17. —„— GAPERBI — Tegal
18. —„— KOPINDO — Pekalongan
19. —„— KPBIS — Surabaja
20. —„— BUWARAN — Pekalongan
21. Kop. Batik PERBAIK — Purworedjo
22. —„— PERSAUDARAAN — Tjomal
23. —„— PBT BAJAT — Bajat Klaten
24. —„— SUKOWATI — Sala
25. —„— BAKA — Klaten
26. —„— PPBS — Sala
27. —„— KPN — Sala
28. —„— PEMBATIK — Ponorogo
29. —„— PERUBADI — Indramaju
30. —„— BROWIDJOJO — Modjokerto
31. —„— PBB — Bojolali
32. —„— BIMA — Karanganjar
33. —„— MATARAM — Jogja
34. —„— SIDOLUHUR —Sragen
35. —„— FADJAR PUTRA — Padang
36. —„— SENOPATI — Jogja
37. —„— TAMTAMA — Jogja
38. —„— KARANGTUNGGAL — Jogja
39. —„— WARGA BATIK — Garut
40. —„— BAWONO — Wonogiri.

BERSEDIA MELAJANI KEBUTUHAN B A T I K LEBARAN DAN TAHUN BARU DENGAN SJARAT2/KETENTUAN2 SBB.:

I. MENERIMA PESANAN (INDEN) DENGAN PEMBAJARAN DIMUKA 100%.

II. TERIMA LOCO PRIMER KOPERASI TSB. DIATAS.

III. HARGA DAN KWALITAS DAPAT BERHUBUNGAN LANGSUNG DENGAN KOPERASI PRIMER2 TERSEBUT DIATAS.

IV. SETELAH MENERIMA PEMBAJARAN PALING LAMBAT 30 HARI, BATIK TERSEDIA UNTUK DIAMBIL ATAU DIKIRIM LANGSUNG (RESIKO PEMBELI).

Pengurus Koprasi Pusat „GKBI"

BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

H. Hasjim Asjhari 6-12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

TANGGAL 8 NOPEMBER 1968 TAHUN KE - I.

ERBITKAN OLEH :

IUMAS

men Perindustrian

DJAKARTA.

Isi ;

Pemandangan pada waktu pengresmian pembukaan Pabrik Semen TONASA di Sulawesi Selatan. Menteri Perindustrian, Maj. Djen. M. Jusuf (ditengah), sedang mengadakan penindjauan.

ZIN PENERBITAN
57/R/SK/DIR.PDLN/SIT/
1968.

S E P A T A H K A T A .-

Pembukaan resmi pabrik semen Tonasa jang merupkan langkah madju dibidang perindustrian dalam Berita Industri nomor ini telah mendjadi isi utamanja pabrik semen jang baru tersebut perlu diperkenalkan kepada para pembatja chususnja dan masjarakat pada umumnja. Pabrik semen Tonasa, sebagai satu-satunja pabrik semen di Indonesia Timur akan banjak andilnja dalam pelaksanaan Repelita.

Bagi para pembatja jang ingin mengetahui mengenai kedudukan Perusahaan2 Negara dikemudian hari berdasarkan Instruksi Presiden R.I. No.17 tahun 1967, dapat diikuti dalam tulisan Sdr. Hadi Muntoro S.H.

Perkembangan industri semen di Indonesia, angka2nja dapat pula diikuti dalam nomor ini.
Semen jang merupakan salah satu unsur penting dalam Pembangunan Ekonomi Indonesia perlu diketahui oleh para pembatja sekalian.

Sebagai tambahan pengetahuan, Sdr. S.K. Bonar telah menjadjikan tulisan mengenai public-relations perusahaan2 mudah2an tulisan tersebut dapat bermanfaat bagi para pembatja.

Mulai nomor ini, atas permintaan banjak para pembatja, kami muatkan daftar alamat para pedjabat dan perusahaan2 dilingkungan Departemen Perindustrian.

R E D A K S I.

--oOo--

TINDJAUAN MINGGUAN: - 2 -

Dengan diresmikannja pembukaan pabrik semen Tonasa pada tanggal 2 Nopember jang baru lalu, maka bertambahlah sebuah pabrik semen lagi jang berkapasitas tjukup besar jaitu 120.000 ton pertahun, jang menurut rentjana masih akan diperluas lagi, untuk memenuhi konsumsi masjarakat atas kebutuhan semen. Pabrik jang terletak kira2 52 km dari kotta Makassar ini dilihat dari sudut geografis Indonesia dimaksudkan untuk memenuhi konsumsi kebutuhan semen untuk wilajah Indonesia bagian Timur. Wilajah Sulawesi Selatan sendiri diperkirakan akan mengkonsumir 30-40% dari hasil produksi pabrik semen Tonasa dan selebihnja dimaksudkan untuk disalurkan kedaerah2 Indonesia bagian Timur lainnja.

Tentu sadja dalam hal ini diperlukan pengaturan alat distribusi jang baik agar produksi semen Tonasa tadi dapat disebarkan kedaerah2 jang dimaksud dengan harga jang wadjar dipasaran. Dilihat dari sudut Repelita jang akan dimulai tahun depan, dengan dibukanja pabrik semen ini telah turut untuk menjumbangkan kebutuhan semen untuk pelaksanaan bidang PAPAN, terutama untuk pemenuhan pembangunan perumahan serta perbaikan prasarana jang sangat membutuhkan semen serta kiranja dengan kapasitas produksi baik dari pabrik Semen Gresik maupun Indarung ditambah dengan produksi dari pabrik semen Tonasa ini, telah dapat mengadakan penambahan penghematan devisa untuk bidang semen ini, karena telah tersedianja produksi tersebut didalam negeri. Achirnja kita semuanja sama2 mengharapkan agar pabrik jang baru dibuka ini, dapat dibina dengan baik serta terus menerus disempurnakan managementnja dalam melaksanakan tugasnja jang sangat penting...

PENINGKATAN PRODUKSI SEMEN MERUPAKAN SALAH SATU SASARAN KITA.

SAMBUTAN BAPAK PRESIDEN DJENDERAL SUHARTO PADA PERESMIAN PABRIK SEMEN TONASA, SULAWESI SELATAN PADA TANGGAL 2 NOPEMBER 1968.

Saudara-saudara sekalian;

Hari ini kita mentjapai suatu hasil jang penting; bukan sadja bagi Tonasa sendiri, bukan pula sekedar bagi Daerah Sulawesi Selatan, melainkan djuga bagi seluruh Indonesia. Hasil penting itu adalah pembukaan resmi Pabrik Semen Tonasa, jang mempunjai kapasitas normal 400 ton sehari atau 120.000 ton setahun.

Dalam Rentjana Pembangunan Lima Tahun jang akan datang, peningkatan produksi semen merupakan salah satu sasaran kita. Dengan membuka pabrik-pabrik semen baru dan meningkatkan kapasitas pabrik-pabrik jang ada sekarang, kita mengharapkan bahwa pada achir pelaksanaan Pembangunan Lima Tahun itu, produksi semen kita akan mentjapai 1.250.000 ton setahun atau sama dengan kenaikan kira-kira dua setengah kali lipat dari seluruh produksi semen kita dewasa ini.

Peningkatan produksi semen itu sangat kita perlukan, oleh karena merupakan bahan vital untuk pembangunan prasarana ekonomi, seperti pembuatan bendungan-bendungan, saluran-saluran irigasi, pembuatan gedung-gedung, perumahan rakjat dan keperluan-keperluan penting lainnja.

Dengan mulai ber-produksi-nja Pabrik Semen ini, maka djelas akan membuka lapangan pekerdjaan baru dan akan mendorong kegiatan-kegiatan ekonomi lain-lainnja bagi Daerah ini.

Pembukaan Pabrik Semen ini, hendaknja merupakan dorongan semangat pembangunan kita semuanja dan sekaligus merupakan bukti bahwa kegiatan kita tidak berhenti, seperti jang selalu disebar-sebarkan oleh segolongan orang jang tidak mengerti kegiatan-kegiatan Nasional kita dewasa ini. Kegiatan-kegiatan pembangunan memang masih terbatas; akan tetapi djelas mentjapai kemadjuan. Pemerintah memusatkan perhatiannja pada penaikan produksi pangan dan kegiatan-kegiatan lain untuk rehabilitasi prasarana.

Saudara-saudara sekalian;

Kesempatan ini, saja gunakan untuk menjampaikan rasa terima kasih Rakjat dan Pemerintah Indonesia kepada Tjekoslowakia jang telah memberikan kredit djangka pandjang bagi pembangunan pabrik ini; demikian pula kepada kontraktor Technoexport dari Praha jang telah menjelesaikannja.

Saja ingin djuga menjampaikan penghargaan jang setinggi-tingginja kepada semua fihak dan terutama kepada tenaga-tenaga dan pekerdja-pekerdja Indonesia jang telah ikut mengambil bagian dalam penjelesaian pabrik ini, meskipun mengalami berbagai kesulitan baik soal keamanan waktu itu, maupun segi pembiajaannja. Segala pengalaman jang telah diperoleh hendaknja dimanfaatkan sebaik-baiknja; sehingga kita djuga akan memiliki keachlian dibidang pembangunan pabrik-pabrik dan mengenai produksi semen chususnja.

Kita harus menjadari sedalam-dalamnja, bahwa dengan pembukaan pabrik ini pekerdjaan kita masih djauh daripada selesai. Pabrik ini harus kita anggap sebagai permulaan dari suatu pekerdjaan besar. Bagi pembangunan, maka soal jang harus kita kedjar adalah perluasan djumlah dan peningkatan mutu produksi. Oleh karena itu, kita sama-sekali tidak boleh merasa djemu untuk terus-menerus berusaha dan bekerdja-keras.

Kepada semua karyawan, saja minta agar pabrik ini dipelihara sebaik-baiknja.

Sekian dan terima kasih.

PRESIDEN REPUBLIK INDONESIA,

t.t.d.

S O E H A R T O

DJENDERAL-TNI.

PABRIK ACCU MODERN BERDIRI DI SURABAJA.

Di Surabaja pada waktu ini berhasil dibangun pabrik Accu jang modern dengan produksi accu 6.000 buah se-bulannja.
Mesin2 jang dipergunakan serba otomatis buatan The Nippon Denchi Kogyo Co.Ltd. Osaka Yapan, sebuah industri Accu terkenal di Djepang.

Perusahaan tersebut dalam memprodusir accunja bekerdja sama dengan P.T. Yuara Surabaja jang membuat accu djuga.

Sedang bagi accu2 jang diproduksi-kannja itu dengan Trade Mark: "Yuara NS".

Pabrik accu modern itu terletak didjalan: Ratna, Ngagel Surabaja.

(Ant. B.I./13-11/68/S).

SEKITAR PERUSAHAAN2 NEGARA DIKEMUDIAN HARI MENURUT INSTRUKSI PRESIDEN REPUBLIK INDONESIA. NO. 17 TAHUN 1967.

Oleh: Hadi Moentoro S.H.

U M U M.

Pada achir tahun seribu sembilan ratus enam puluh Pemerintah mempunjai Perusahaan2 Negara beraneka ragam bentuk hukumnja. Ada jang berbentuk badan hukum berdasarkan hukum publik jang pada waktu itu dikenal dengan sebutan perusahaan2 I.C.W. dan/atau I.B.W., ada pula jang berbentuk Jajasan, Perseroan Terbatas dls. berdasarkan hukum perdata. Sebagian besar daripada perusahaan2 itu, terutama perusahaan2 Belanda jang baru diambil alih dalam rangka pemulihan kedaulatan Republik Indonesia atau wilajah Irian Barat dan jang kemudian dinasionalisir dengan Undang2 No.86 Tahun 1968 tanggal 27 Desember 1967 diatur oleh Peraturan2 jang bersifat Kolonial dan jang sudah tidak tjotjok lagi bagi perusahaan2 Pemerintah dalam zaman Merdeka. Oleh Karenanja dalam rangka mensynchronisasikan sebaik2nja segala kegiatan ekonomi menudju pada suatu masjarakat adil dan makmur,perusahaan2 itu dalam tahun 1961 oleh Pemerintah dirombak mendjadi satu matjam Perusahaan (Negara) jang segala sesuatunja diatur dengan satu matjam peraturan, jakni jang hingga dewasa ini dikenal dengan nama Undang2 No.19 Pr. Tahun 1960. Kini dalam tahun seribu sembilan ratus enam puluh delapan, setelah mengalami pengalaman2 selama tudjuh tahun perusahaan2 itu untuk kedua kalinja akan mengalami perombakan, dalam arti akan menanggalkan Undang2nja jang selama ini berlaku kepadanja dan untuk selandjutnja memperoleh Undang2 baru. Hal ini ditegaskan dalam Instruksi Presiden Republik Indonesia No. 17 Tahun 1967 tanggal 28 Desember 1967 jang pada pokoknja menghendaki agar dalam waktu singkat perlu diadakan penerbitan, penjempurnaan dan penjederhanaan atas perusahaan2 Negara, dikarenakan beberapa alasan, diantaranja:

1. bahwa menurut pendapat Pemerintah, pada waktu sekarang ini masih terdapat banjak sekali perbedaan2 dalam bentuk status hukum, struktur organisasi, sistim kepegawaian, administrasi keuangan dls. dari Perusahaan2 Negara.

2. bahwa Perusahaan2 Negara itu perlu lebih dimanfaatkan dalam rangka Pembangunan Ekonomi serta Kemakmuran Bangsa.

3. bahwa Undang2 No.19 Prp. Tahun 1960 tentang Perusahaan Negara maupun Undang2 No.5 Prp.Tahun 1962 tentang Perusahaan Daerah sudah tidak sesuai lagi dengan perkembangan perekonomian dewasa ini menudju pada masjarakat adil dan makmur berdasarkan Pantja Sila jang diridhoi oleh Tuhan J.M.E.

Pada pokoknja Instruksi Presiden Republik Indonesia No.17 Tahun 1967 jang ditudjukan kepada semua Menteri dan Pimpinan Lembaga Pemerintahan lainnja jang membawakan Perusahaan Negara dalam segala bentuknja, serta kepada semua Pimpinan usaha-Negara jang berdiri sendiri (tidak termasuk dalam lingkungan Departemen atau Lembaga Pemerintah) memutuskan sbb.:

1. agar segera diadakan persiapan penertiban, penjempurnaan, penjederhanaan dari setiap usaha Negara jang berada didalam lingkungannja masing2, baik usaha Negara itu mempunjai modal jang untuk sebagian atau untuk seluruhnja terdiri dari kekajaan Negara jang dipisahkan, maupun dari Anggaran Belandja Negara jang berupa Perusahaan Negara, Perusahaan Daerah, Perseroan Terbatas, Lembaga, Jajasan dls. untuk diarahkan kepada 3(tiga) bentuk pokok usaha Negara, jaitu:
   a. Usaha Negara Perusahaan (Negara) Djawatan atau disingkat PERDJAN (Departementał Agency).
   b. Usaha Negara Perusahaan (Negara) Umum atau disingkat PERUM (Public Corporation).
   c. Usaha Negara Perusahaan (Negara) Perseroan atau disingkat PERSERO (Public/State Company).
2. Melakukan penertiban status pegawai Perusahaan Negara sesuai dengan peraturan2 jang berlaku dalam rangka tiga bentuk usaha Negara tersebut diatas.
3. Mengadakan penelitian dan penilaian terhadap Pimpinan2 Perusahaan Negara atas dasar keharusan:
   a. pengabdian kepada tugas, kewadjiban dan tudjuan diadakannja Perusahaan Negara.
   b. bermental Pantja Sila.
   c. memenuhi kwalifikasi-objektip untuk mendjamin Pimpinan perusahaan (meliputi kedjudjuran, technical skill, managerial skill dan enterpreuneurial skill).
4. Menegaskan bentuk hukum dari projek2 Negara jang telah selesai sebagai Perusahaan Negara menurut U.U. No.19 Prp.Thn.1961 dan selandjutnja menggolongkan dalam salah satu bentuk dari tiga matjam usaha Negara jang baru.
5. M e n g h a p u s k a n Badan Pimpinan Umum (B.P.U.) baik jang dibentuk berdasarkan U.U.No.19 Prp.Thn.1960 ataupun dengan peraturan2 lainnja, sedemikian untuk menghilangkan sifat dualisme dalam pimpinan Perusahaan Negara.

PENGGOLONGAN PERUSAHAAN2 NEGARA DIKEMUDIAN HARI.

iga matjam usaha negara menurut Instruksi Presiden No.17 Tahun 1967 tu bila kita rumuskan adalah seperti berikut:

EKERDJAAN adalah suatu badan usaha Pemerintah jang strukturil-orga-isatoris merupakan bagian daripada Direktorat Djenderal dari salah uatu Departemen, jang didalam segala tindaknja berlandaskan pada ukum publik (publiek rechtelijke verhouding), dipimpin oleh seorang epala jang bertanggung djawab kepada Direktur Djenderal cq Menteri an jang dibantu oleh beberapa tenaga dalam djumlah jang sesuai de-gan formasi jang telah ditetapkan dan jang berstatus sebagai pega-ai Negeri (PGPS), mempunjai modal jang dipisahkan dari A.P.B.N. dan ertugas sebagai memberikan pelajanan kepada masjarakat (public ser-ice) sebaik2nja atas dasar management prinsip cost & accounting. adan usaha Pemerintah sematjam ini didalam masa U.U. No.19 Prp Ta-un 1960 kita djumpai a.l. didalam lapangan perhubungan (pos, teleg-ap dan telepon), didalam lapangan kemasjarakatan (pegadaian), dida-am lapangan perekonomian (pertjetakan kertas uang), pendeknja ba-lan2 usaha jang hanja dilakukan oleh Pemerintah semata2.

PERUM adalah suatu badan usaha Pemerintah jang berbentuk badan hukum lan diatur berdasarkan Undang2, sedangkan segala tindakan2-nja dia-ur setjara hukum privat, dipimpin oleh suatu Direksi dengan dibantu oleh pegawai2 jang baik status maupun segala sesuatunja jang berta-lian dengan soal kepegawaian diatur setjara chusus luar daripada pe-raturan2 jang berlaku untuk swasta maupun jang berlaku untuk pegawai Negeri (P.G.P.S.), mempunjai modal jang seluruhnja adalah milik Pe-merintah dan jang terdiri atas kekajaan Negara jang dipisahkan, mem-punjai tugas melajani kepentingan umum dalam arti kepentingan pro-duksi, distribusi, peredaran uang dan konsumsi setjara keseluruhan (public utility).

Badan usaha Pemerintah sematjam inipun didalam rangka U.U. No. 19 Prp Tahun 1960 dapat didjumpai, a.l. didalam sektor perhubungan didarat, laut maupun diudara (P/N.K.A., P.N. Pelni, P.N. Garuda), didalam sektor konsumsi (P.N. Garam, P.N. Listrik).

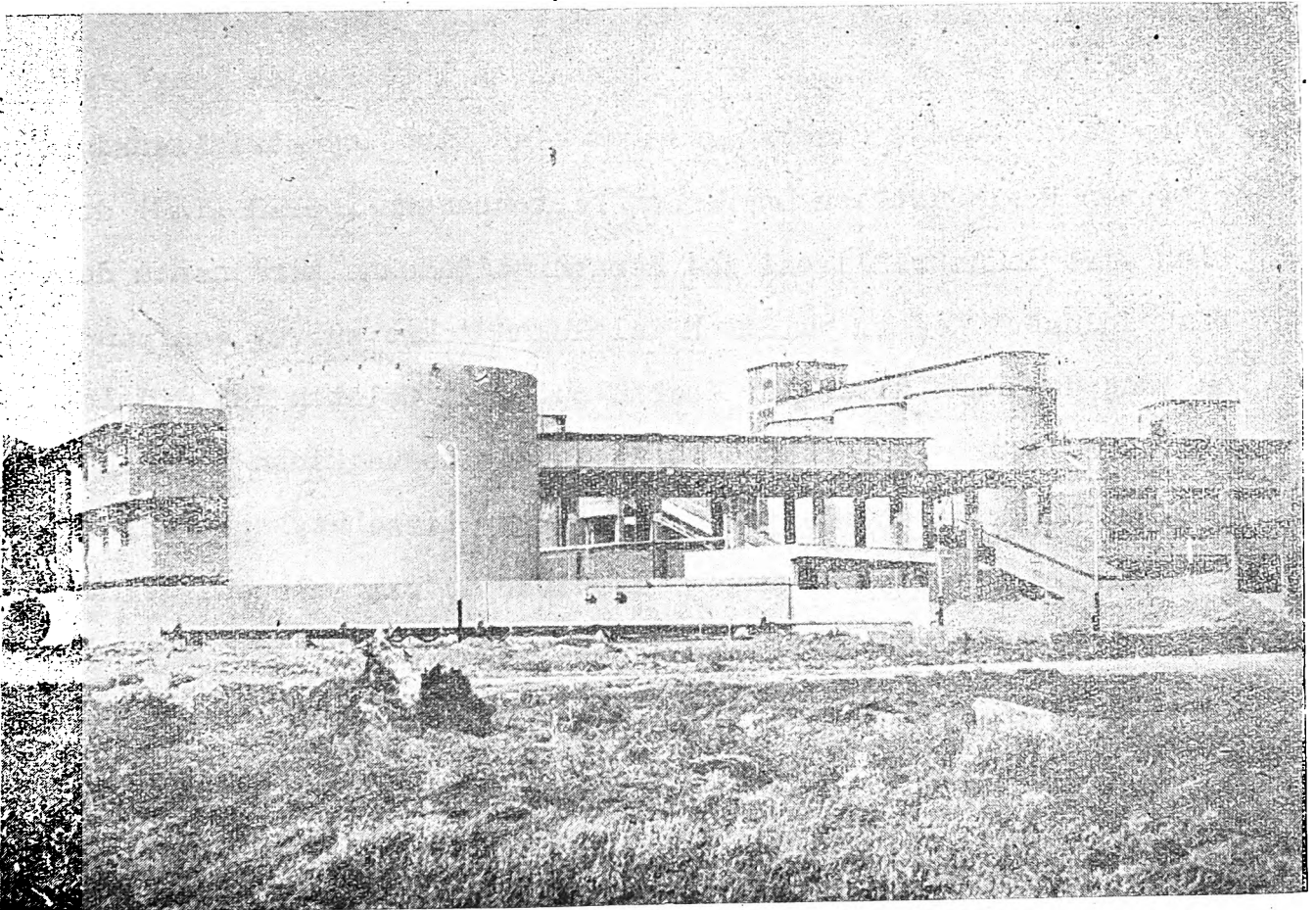
PERSERO adalah suatu badan usaha jang berbentuk badan hukum dan ber-sifat perseroan terbatas. Dengan sendirinja maka segala sesuatunja, baik soal Direksi, kepegawaian, hubungan dengan pihak ketiga dls. di-atur menurut peraturan2 jang berlaku untuk perseroan terbatas dida-lam Kitab Undang2 Hukum Dagang.

Badan usaha sematjam inilah jang sangat diperlukan didalam masa pem-bangunan, dimana Pemerintah dapat mengikut sertakan pihak ketiga (joint) seperti antaranja jang telah diketahui dewasa ini a.l. P.T. Philips-Ralin Electronics antara P.N. Ralin dan P.T. Philips Holand dengan saham masing2 sebesar 40 dan 60 % dari modal seluruhnja.

----- (Bersambung ke-B.I. No.12).

PEMBUKAAN PABRIK SEMEN TONASA.

Pada tanggal 2 Nopember 1968, Menteri Perindustrian Maj.Djen. M. JUSUF telah meresmikan pembukaan pabrik semen Tonasa Kabupaten Pangkadjene di Sulawesi Selatan.
Hadir dalam upatjara ini a.l. Menteri Dalam Negeri Let.Djen.Basuki Rachmat, Wakil Ketua DPRGR Maj.Djen.Dr.Sjarif Tajeeb, Direktur Utama Bapindo Pamungkas SE, Direktur T.V.R.I. Drs. Sumedi serta beberapa orang anggauta DPRGR dan Duta Besar Tjekoslowakia untuk Indonesia.
Pengguntingan pita dipintu gerbang pabrik dilakukan oleh Menteri Dalam Negeri Let.Djen.Basuki Rachmat, jang kemudian upatjara dilandjutkan dengan sambutan dari Gubernur Kepala Daerah Propinsi Sulawesi Selatan, Pangdam Hasanuddin serta Panglima Koanda Indonesia Timur, dan Dubes Tjekoslowakia.
Menteri Perindustrian Maj.Djen.M.JUSUF kemudian membatjakan amanat tertulis dari Presiden Republik Indonesia, dimana oleh Bapak Presiden a.l. ditegaskan bahwa dalam Rentjana Pembangunan Lima Tahun j.a.d. peningkatan produksi semen merupakan salah satu sasaran kita. Dengan membuka pabrik2 semen baru dan meningkatkan kapasitas pabrik2 jang ada sekarang, kita mengharapkan bahwa pada achir mentjapai 1.250.000 ton setahun.
Setelah itu disusul dengan peresmian dibukanja pabrik semen Tonasa, serta penindjauan keliling pabrik.
Upatjara dihadiri oleh pendjabat2 dari instansi sipil maupun Militer di Sulawesi Selatan, mahasiswa, pemuda serta masjarakat disekitarnja jang ditaksir berdjumlah lebih kurang 2000 orang.

Pabrik semen Tonasa mempunjai kapasitas produksi 120.000 ton per tahun atau 7000 zak perhari dimana 30-40% dari produksinja akan ditampung oleh konsumsi kebutuhan semen di Sulawesi Selatan. Sedangkan sisanja sebesar 60% direntjanakan untuk disalurkan kedaerah Indonesia bagian Timur. Gambaran perkiraan kebutuhan semen setjara nasional adalah disekitar 700.000 ton/tahun atau kira2 7.12kg. per capita, jang dapat diprodusir oleh pabrik2 semen dalam negeri ialah disekitar 470.000 ton per tahun, jaitu P.N. Semen Gresik 350.000 ton per tahun dan P.N. Semen Padang 120.000 ton per tahun. Dengan selesainja pabrik semen Tonasa maka kemampuan produksi dalam Negeri bertambah 120.000 ton pertahun, sehingga total produksi akan mendjadi sekitar 590.000 ton pertahun. Sesuai dengan Instruksi Presiden No. 17 tahun 1967 Direktur Djenderal Perindustrian Kimia Kol. Ir. Agus Sujono jang membatjakan progress report pembangunan pabrik pada Upatjara tersebut diatas mengharapkan agar kepada pabrik ini oleh Pemerintah dapat diberikan status Perseroan Terbatas.

Pemandangan Pabrik SEMEN TONASA
di Sulawesi Selatan

Disamping meresmikan pembukaan pabrik semen Tonasa, Menteri Perindustrian beserta Sekdjen Dep. Perindustrian, Dir. Djen. Perindustrian Kimia dan Dir. Djen. Perindustrian Tekstil beserta Staf, pada tanggal 1 Nopember pagi telah mengadakan penindjauan on the spot pada pabrik tekstil Makatex, pabrik zat asam, P.N. Zatas dan pabrik kertas Gowa di Makassar.

(B.I./5-11-68/S).

INDONESIA MEMBANGUN INDUSTRI

SEDJARAH PERKEMBANGAN PELAKSANAAN PEMBANGUNAN PROJEK SEMEN TONASA

1. Tahap Permulaan.

Projek Semen Tonasa merupakan salah satu Projek jang pada tahap permulaannja diselenggarakan oleh Biro Industrialisasi Departemen Perindustrian Dasar dan Pertambangan (DEPERDATAM) dahulu. Oleh Biro Industrialisasi ini dengan mengadakan kerdjasama dengan Bank Industri Negara mulailah dilakukan makro survey dan penelitian jang mendalam disekitar daerah Sulawesi Selatan ini didalam tahun 1960 untuk mendapatkan data2 tentang kemungkinan didirikannja sebuah pabrik semen. Dengan makro survey tersebut, maka telah dapat diterima kesimpulan bahwa disekitar daerah Sulawesi Selatan ini dapat didirikan sebuah pabrik semen dengan kapasitas produksi 120.000 ton/tahun serta kemungkinan perluasan mendjadi 250.000 ton/tahun. Hal ini dimungkinkan karena terdapat bahan baku berupa batu kapur dan tanah liat dengan djumlah jang tjukup banjak. Atas dasar hasil makro survey ini maka dikeluarkan Ketetapan M.P.R.S. No.II/60 jang menetapkan pendirian sebuah Pabrik Semen didaerah Sulawesi Selatan. Untuk menudju kearah realisasi pembangunan pabrik semen tersebut maka oleh Departemen Perindustrian Dasar dan Pertambangan diusahakan untuk memperoleh kredit dan kontraktor luar negeri. Untuk ini telah ditanda-tangani kontrak antara Deperdatam dengan Techno Export Praha Tjekoslovakia pada tanggal 13 Djuni 1960 untuk mengadakan mikro survey setjara mendalam untuk menentukan data2 tentang djumlah deposit bahan baku jang lebih tjermat serta menentapkan letak pabrik.

Survey didjalankan dua tahap :

Pertama : untuk mendapatkan data2 tentang kwalitas, kwantitas dan area bahan baku berupa batu kapur dan tanah-liat jang dilakukan oleh Team Djawatan Geologi,

Bandung bersama-2 dengan Team Techno Export Tjekoslowakia, pekerdjaan dilakukan antara bulan Agustus 1960 s/d Maret 1961.

Kedua : mengadakan pemeriksaan kembali atas hasil survey tahap pertama jang dilakukan oleh Team Djawatan Geologi Bandung dan ini dilakukan antara bulan Desember 1961 s/d bulan Pebruari 1962.

Dengan hasil mikro survey jang mendalam tersebut maka dapat diambil kesimpulan setjara pasti bahwa Tonasa merupakan tempat jang relatif paling tepat untuk didirikan sebuah pabrik semen dan kesimpulan ini didasarkan pada alasan2 sbb. :

Pertama : adanja persediaan batu kapur jang djumlahnja hampir tidak terbatas

Kedua : adanja tanah liat jang tjukup banjak

Ketiga : adanja tanah liat laterit jang djumlahnja tjukup banjak pula

Keempat : adanja sumber air jang dapat pula mentjukupi untuk kebutuhan pabrik

Kelima : daerah pemasaran jang diperkirakan dapat mentjakup Kalimantan Timur dan Indonesia Timur.

2. PELAKSANAAN PEMBANGUNAN PABRIK.

Pelaksanaan pembangunan pabrik semen Tonasa dapat dibagi dalam tahap2 sebagai berikut :

Tahap ke 1 : melakukan persiapan pembangunan (site preparation) jang meliputi pekerdjaan2 peraturan tanah, pembuatan kantor direksi dan pembuatan gedung2 serta perumahan jang diperlukan untuk penanggungan pegawai dan bengkel2. Ini dimulai dalam bulan Djuni 1962.

Tahap ke 2 : pelaksanaan pembangunan pekerdjaan2 sipil dan ini dimulai dalam bulan Djuni 1963.

Tahap ke 3 : pelaksanaan pemasangan mesin/listrik pabrik dan ini dimulai dalam tahun 1964.

Tahap ke 4 : melakukan pertjobaan dari mesin2 jang telah terpasang tanpa bahan dan ini dilakukan dalam pertengahan tahun 1967.

Tahap ke 5 : melakukan produksi pertjobaab dan ini dimulai dalam kwartal III tahun 1968 ini.

Setelah tahap produksi pertjobaan ini dapat berhasil baik maka terus diikuti dengan produksi normal dan mudah2an tahap ini dapat tertjapai didalam kwartal I tahun 1969 jang akan datang.

3. KEMADJUAN FISIK PEMBANGUNAN.

Tahap2 kemadjuan fisik atas pelaksanaan pembangunan dapatlah didjelaskan sebagai berikut :

Tahap	Tahun	% Kemadjuan Fisik	% Penjelesaian Total
Persiapan	1960 s/d 1962	10 %	10 %
Pekerdjaan Sipil	1962 s/d 1963	10 %	20 %
Pemasangan Mesin/listrik	1963 s/d 1967	65 %	85 %
Pertjobaan mesin sebagian	1967 s/d kwt III 1968	14 %	99 %
Produksi pertjobaan	Kwt IV 1968	-	99 %

4. VOLUME PEKERDJAAN PEMBANGUNAN

Volume pekerdjaan pembangunan jang meliputi pekerdjaan sipil maupun pekerdjaan pemasangan mesin/listrik dapatlah diutarakan sbb :

- Penggalian tanah : 86.778. M3
- Penimbunan tanah : 52.067. M3
- Beton : 21.615. M3
- Batu/batu bata : 3.644 M3
- Kaju : 140 M3
- Besi : 110.990 Kg
- Instalasi mesin/listrik : 838.208 MH

5. PELAKSANA2 (PEMBORONG) PEMBANGUNAN.

Didalam menjelenggarakan pembangunan Pabrik Semen Tonasa telah diikutsertakan para Pelaksana (pemborong) sbb. :

- P.N. Hutama Karya : untuk pekerdjaan2 sipil
- P.N. Indra : untuk pemasangan mesin2
- P.N. Matrika : untuk pekerdjaan pemasangan kabel2 listrik
- P.N. Peprida : untuk pekerdjaan pemasangan mesin2 disel alat listrik lainnja
- Pemborong Swasta lainnja : untuk pekerdjaan perumahan pegawai, gedung sekolah, djalan2 dan lain2.
- Zidam XIV dalam rangka civic mision AD. : untuk pembuatan djalan utama dan pembongkaran batu kapur.

Disamping para pemborong tersebut maka para karyawan Projek Semen Tonasa mempunjai peranan jang amat vital baik sebagai pengawas terhadap para pemborong maupun sebagai tenaga aktif jang membantu dan melaksanakan pekerdjaan jang tidak diserahkan kepada para pemborong dalam rangka penjelesaian Projek.

6. KESULITAN/PROBLEM2 JANG DIALAMI.

Selama melaksanakan pembangunan Projek telah dialami berbagai kesulitan/problema jang bersifat tehnis sebagai berikut :

6.1. Infra-struktur berupa pelabuhan dikota Makasar dan Djalan ke Tonasa dan lain2 jang masih belum baik merupakan rintangan besar bagi kelantjaran pembongkaran dan pengangkutan mesin2 jang didatangkan ke Projek.

6.2. Kurangnja tenaga kerdja jang terdidik dan tjukup berpengalaman dibidang tehnis dan administratif membawa akibat pekerdjaan kurang dapat berdjalan lantjar.

6.3. Adanja kerusakan2 peralatan jang diperlukan untuk konstruksi mengakibatkan pengunduran pekerdjaan.

6 4. Mesin2 dan spare-parts jang tersimpan didalam gudang serta diluar gudang mengalami banjak kerusakan sehingga

membawa akibat kelambatan pemasangannja.

6.5. Peristiwa terdjadinja kebakaran jang mempunjai hubungan dengan peristiwa G.30.S. membawa pengaruh terhadap kelantjaran pembangunan. Terhadap hal2 tersebut telah ditempuh berbagai usaha untuk dapat mengatasinja agar pembangunan dapat berdjalan dalam batas kemampuan jang ada, a.l. dengan djalan melakukan pembongkaran mesin2 dan pengangkutannja dengan hati2 dan sabar serta berbagai jg. achirnja dapatlah sampai di Projek dengan selamat, mengadakan perbaikan atas spare-parts jang rusak dan peralatan pembangunan jang rusak serta berusaha pindjam dari Projek2 lain ataupun instansi lain, mendatangkan tenaga2 dari luar daerah jang mendekati memenuhi sjarat untuk melaksanakan pembangunan dengan bantuan ahli dari Tjeko, dan lain2 usaha lainnja.

7. PEMBIAJAAN PEMBANGUNAN.

Sumber pembiajaan untuk membangun Projek Semen Tonasa ini sedjak dari saat permulaan persiapan pekerdjaan hingga pelaksanaan pembangunannja berasal dari uang Negara. Namun demikian perlu didjelaskan bahwa tjara penjalurannja melalui dua tahap, jaitu: Sedjak permulaan tahap persiapan sampai dengan achir tahun 1967 pembiajaan disalurkan melalui Anggaran Pembangunan Pemerintah dan mulai tahun 1968 pembiajaan disalurkan melalui kredit Bank Pembangunan Indonesia (Bapindo) karena Projek ini diperlukan sebagai Bankable Projek.

Pembiajaan djuga merupakan salah satu faktor jang menjebabkan kurang lantjarnja pembangunan. Hal ini disebabkan oleh karena penjediaan anggaran jang tidak mentjukupi untuk tiap tahun kerdja, senantiasa terdjadi kelambatan dropping uang, dan ditambah lagi adanja proses inflasi jang berdjalan terus-menerus hingga uang jang diterima sesuai dengan plafond anggaran tidak lagi dapat untuk melaksanakan pekerdjaan sesuai dengan rentjana jang telah ditentukan semula.

Ichtisar dan perintjian pembiajaan pembangunan dari tahun ketahun dapat didjelaskan sebagai berikut:

tahun 1960		= Rp.	4.000.000,-	u.l.
tahun 1961		= Rp.	109.415.500,-	u.l.
tahun 1962		= Rp.	164.836.708,-	u.l.
tahun 1963		= Rp.	1.083.600.310,-	u.l.
tahun 1964		= Rp.	1.787.739.310,-	u.l.
tahun 1965		= Rp.	6.475.439.686,-	u.l.
tahun 1966		= Rp.	24.573.744.860,-	u.l.
tahun 1967		= Rp.	49.085.945,-	u.b.
tahun 1968:	kontruksi	= Rp.	219.271.162,-	u.b.
	prod.pertj.	= Rp.	101.481.500,-	u.b.
	modal kerdja	= Rp.	193.074.600,-	u.b.
Djumlah semuanja		= Rp.	34.198.780.374,-	u.l.
		= Rp.	562.913.207,-	u.b.

Pembiajaan valuta asing adalah U.S.$.6,5 djuta.

Selain sumber pembiajaan jang berasal dari uang Negara kiranja rlu kami singgung disini bantuan pindjaman berupa uang tunai dan terial jang tjukup besar djumlahnja dari P.N. Semen Gresik.

PERISTIWA TRAGIS.

Didalam pelaksanaan konstruksi Projek Semen Tonasa ini kiranja idak dapat dilupakan peristiwa jang menjedihkan dengan gugurnja iga orang karyawan didalam menunaikan tugas mereka. Masing2 adalah lmarhum Sdr.Thahir Hasan, Almarhum Sdr. Janto dan Almarhum Sdr.Juius Salea. Satu hal jang patut kita renungkan adalah betapa besar engorbanan jang telah mereka berikan kepada pembangunan Projek ini. endaknja pengorbanan2 mereka mendjadi tauladan dan tjambuk bagi eluruh karyawan Pabrik Semen Tonasa ini untuk penjelesaian tahap roduksi pertjobaan ini untuk diteruskan mendjadi produksi normal serta memelihara dengan baik untuk selandjutnja agar pabrik ini daat mendjadi pabrik jang baik, baik dari segi tehnis-tehnologis,maupun dari segi ekonomis.

9. BANTUAN MASJARAKAT DAN PEMERINTAH DAERAH.

Bantuan moril maupun materil, kerdjasama jang baik serta pengertian jang mendalam dari masjarakat setempat dan Pemerintah Daerah amatlah besar artinja bagi penjelesaian projek ini. Chusus dalam masalah pendudukan dan penjelesaian penjediaan air (water intake) setelah diputuskan oleh Direktorat Djenderal Perkim untuk dipindahkan dan Mangemba ke Leang Lonrong bantuan dari Pemerintah Daerah dan masjarakat setempat amatlah besar.

Dengan penuh harapan kiranja bantuan2 tersebut tidaklah berhenti disini akan tetapi hendaknja dapat dibina terus untuk djustru dapatnja ditingkatkan kearah jang lebih erat lagi.

10. PRODUKSI PERTJOBAAN (TRIAL PRODUCTION).

Adalah mendjadi persjaratan bahwa apabila pembangunan suatu Pabrik, terutama jang besar seperti Pabrik Semen Tonasa ini, telah dapat diselesaikan tahap konstruksinja maka perlu segera dilakukan produksi pertjobaan untuk selandjutnja diteruskan mendjadi produksi normal.

Bagi Pabrik Semen Tonasa, produksi pertjobaan akan didjelaskan untuk djangka kira2 3 bulan dengan rentjana pada tahap2 achir pertjobaan dapat mentjapai tingkat 75% dari design capacity rata2 untuk tiap harinja, dan masa produksi pertjobaan ini akan selesai sampai pada saat penjerahan plant setjara keseluruhan (plant acceptance) oleh pihak Tjeko kepada Indonesia. Didalam masa pertjobaan ini masih diperlukan penelitian setjara tehnis untuk mengetahui segala kekurangan dan kesulitan guna penjempurnaan lebih landjut.

Untuk persiapan produksi pertjobaan ini pengertian dan kerdja-sama jang baik dari Team Exspert Tjekoslowakia amatlah besar artinja. Hal ini lebih2 perlu dikemukakan karena walaupun situasi di Negara Tjekoslowakia sedjak beberapa waktu jang lalu dalam keadaan gawat namun tidaklah mempengaruhi semangat kerdja mereka sehingga produksi pertjobaan dapat dilaksanakan sebagaimana mestinja.

Djuga tidaklah dapat dilupakan bantuan P.N. Semen Gresik berupa pemberian Team Asistensi jang didjalankan dengan penuh pengertian dan kerdja sama dalam rangka produksi pertjobaan Pabrik Semen Tonasa ini. Bantuan ini sangatlah berharga.

Apabila produksi pertjobaan dapat berhasil baik dan dapat diteruskan dengan produksi normal maka demi untuk kelantjaran produksi normal tersebut dan terdjaminnja kelangsungan hidup pabrik ini lebih landjut masih diperlukan beberapa tindakan pengamanan dalam bidang2 sbb.:

1. BAHAN BAKU DAN PEMBANTU.

a. Penjediaan batu kapur harus dapat mendjamin tertjapainja kapasitas produksi 500 ton/hari.

b. Penjediaan bahan2 berasal dari luar Negeri berupa gips, kraft paper, spare-parts, dan lain2 perlu didjamin valuta asingnja sehingga import barang2 tersebut dapat didjalankan tepat pada waktunja.

Apabila terdjadi hambatan2 dan penjediaan bahan2 tersebut tidak dapat tepat waktunja akan membawa akibat penghentian produksi dan ini setjara ekonomis akan berarti menderita kerugian sebesar Rp. 3,- djuta tiap harinja.

2. MAINTENANCE.

Untuk mendjamin kelangsungan hidup Pabrik ini maka masalah maintenance mesin2 pabrik dan lain2 peralatan amatlah menentukan, oleh karena itu maintenance haruslah didjelaskan setjara teratur dan tepat pada waktunja serta didjalankan oleh tenaga2 jang tjukup mengerti dan ahli dalam bidangnja.

3. METODE KERDJA.

Effisiensi dapat ditjapai dengan memelihara disiplin kerdja ketrampilan kerdja, sistim kerdja jang baik, organisasi jang teratur, dan semuanja ini dapatlah diambil pengalaman dari berbagai industri jang telah ada didalam Negeri. Dalam hal ini bahan2 dan data2 jang berasal dari luar Negeri djuga dapat diambil sebagai tjontoh dalam usaha mempergunakan metode jang baik guna mentjapai effisiensi kerdja.

4. P E R S O N I L.

Selama masa produksi pertjobaan mentjapai produksi normal masih diperlukan beberapa tenaga ahli dari Tjekoslowakia untuk asistensi selama paling sedikit enam bulan dan paling lama satu tahun.

Bagi para tenaga jang akan merupakan tenaga inti didalam menalankan operasi Pabrik ini setjara normal nantinja, mereka ini da-t mengambil peladjaran dan pengalaman dari para ahli Tjeko agar ntinja Pabrik ini dapat didjalankan dengan keahlian dan penuh tangng djawab sehingga benar2 akan dapat berdjalan baik.

Satu hal jang perlu diinsjafi oleh setiap karyawan, baik dari ngkat atas sampai tingkat bawah, adanja perasaan tanggung djawab ang harus tertanam dalam setiap dari para karyawan dan tanggung jawab ini ditunaikan dengan sebaik2nja. Disamping itu perlulah mu-ai ditanamkan rasa tjinta pada pekerdjaan dan dengan ketjintaan ini udah2an dapat ditumbuhkan loyalitas terhadap management Pabrik Se-en Tonasa.

. PEMASANGAN (MARKETING).

Pemasangan hasil produksi semen untuk daerah Sulawesi Selatan anja akan dapat menampung sekita 30%-40% dari produksi, sedangkan isanja sebesar 60% direntjanakan disalurkan kedaerah Indonesia ba-ian Timur. Untuk ini hal2 jang masih perlu mendapat perhatian ada-ah sistim pemasarannja baik serta terdjaminnja kelantjaran pengang-utan baik melalui darat maupun laut.

Perkiraan akan kebutuhan semen setjara nasional dewasa ini ada-ah sekitar 700.000 ton/tahun atau kira2 7,12 kg per capita. Jang apat diprodusir oleh pabrik2 dalam Negeri adalah sekitar 470.000 on tiap tahun, jaitu P.N. Semen Gresik sekitar 350.000 ton/tahun an P.N. Semen Padang sekitar 120.000 ton/tahun. Dengan selesainja abrik Semen Tonasa ini maka kemampuan produksi dalam Negeri akan ertambah dengan 120.000 ton/tahun sehingga produksi akan mendjadi ekitar 590.000 ton/tahun.

Rentjana lebih landjut untuk peningkatan produksi semen ini alam pola rentjana pembangunan 5 Tahun 1969-1973 adalah sbb.:

1. Perluasan P.N. Semen Gresik dengan penambahan sebuah kil hingga mentjapai design capacity sebesar 500.000 ton/tahun.
2. Mengadakan rehabilitasi P.N. Semen Padang hingga mentjapai kapasitas sebesar kira2 220.000 ton/tahun.
3. Pabrik Semen Tonasa akan diusahakan perluasannja hingga mentjapai kapasitas sebesar 250.000 ton/tahun.
4. Pendirian Pabrik Semen Tjibinong dalam rangka kerdjasama antara P.N. Semen Gresik dengan I.F.C. dengan kapasitas sebesar 500.000 ton/tahun.

Sekarang sudah dimulai dengan survey geologi dan diharapkan selesai achir tahun 1968 ini.

Djika rentjana tersebut semua dapat dilaksanakan maka seluruh kebutuhan semen dalam Negeri akan dapat dipenuhi oleh produksi sendiri dan berarti tidak lagi perlu import semen.

Ini berarti penghematan devisa.

Dari hasil produksi Pabrik Semen Tonasa ini akan memberikan manfaat besar bagi daerah Sulawesi Selatan ini chususnja dan daerah2 lain pada umumnja. Semen ini dapat berguna bagi peningkatan pembangunan prasarana seperti Pembangunan djalan2, irigasi, bangunan2dan lain2, Pabrik ini diharapkan pula memberikan pengaruh dan dorongan terhadap tumbuhnja industri2 baru jang mempergunakan bahan dari semen seperti perusahaan pembuatan tegel, eternit, dan lain2 bahan bangunan. Djuga dapat menumbuhkan industri komplementer seperti firebrick dan lain2.Harapan lebih landjut adalah agar Pabrik Semen ini benar2 dapat merupakan penggerak bagi kehidupan industri lebih luas dan merupakan daja pendorong bagi pembangunan ekonomi didaerah Sulawesi Selatan ini chususnja dan bagi Indonesia pada umumnja.

PERKENALAN PRODUKSI PABRIK SEMEN TONASA.

Pabrik Semen Tonasa dalam produksi perkenalan telah menjumbangkan kepada Pemerintah Sulawesi Selatan dan Tenggara sedjumlah 2345 zak, antara lain 200 zak untuk Sulawesi Selatan, 200 zak Sulawesi Tenggara, 200 zak Kabupaten Pangkadjene, 150 zak, untuk Kotapradja dan untuk daerah2 Tingkat II rata2 mendapat sumbangan 60 sampai 70 zak.

(B.I.-20-11/A).

PIMPINAN BARU PATAL2.

Pabrik Pemintalan Senajan jang sedjak bulan Maret 1968 ditempatkan dibawah pengawasan langsung dari Direksi P.N. Industri Sandang, kini telah mendapatkan seorang pimpinan jang baru, jakni Let.Kol. Ismaoen Djojosubroto, jang tadinja adalah Direktur Patal Lawang.

Sebagai pengganti Let.Kol. Ismaoen di Lawang, maka oleh Direksi P.N. Industri Sandang telah diangkat Said Abdullah Text.Ing. jang tadinja adalah Direktur Patal Tohpati Bali.
Sedangkan Abdul Muslim Bk. Teks. jang tadinja Kepala Bagian Produksi Patal Senajan telah diangkat sebagai Pds. Direktur Patal Tohpati.

Upatjara serah terima pimpinan2 Patal tersebut dilakukan minggu jang lalu dengan disaksikan oleh Drs. M. Sonhadji jang mewakili Direksi P.N. Industri Sandang.

(B.I.-22-11-/S).

INDUSTRI SEMEN DI INDONESIA SAMPAI KINI.

Industri semen di Indonesia kini meningkat selangkah lagi sete-
diresmikannja pabrik semen ketiga, jakni Semen Tonasa jang ter-
ak 52 km dari Makassar.

Pabrik ini sedang mengadakan pertjobaan produksi. Produksi ka-
sitas penuh dimulai awal tahun 1969 jakni 120.000 ton/tahun atau
)OO zak (a 50 kg) sehari djenis Portland.

Satu zak semen Tonasa berharga Rp.435,- af pabrik. Seluruh pro-
ksi dichususkan untuk pemakaian di Indonesia Timur, antaranja 33
rsen untuk Sulawesi Utara.

Pabrik semen Indarung (Sumatera Barat) menghasilkan 120.000
n/tahun dan semen Gresik (Djawa Timur) 350.000 ton/tahun, hingga
tal produksi mentjapai 470.000 ton/tahun. Dengan tambahan dari
nasa, produksi semen Indonesia keseluruhannja akan mentjapai 590.
)O ton/tahun.

Menteri Perindustrian Majdjen M.Jusuf menerangkan di Makassar
aru2 ini, bahwa produksi ketiga pabrik tsb. baru memenuhi 50 persen
ari kebutuhan se Indonesia dewasa ini.

Kekurangannja, kata Menteri, selama ini diimport dari luar Ne-
eri antara lain dari Djepang.

Presiden Soeharto dalam sambutan tertulisnja jang dibatjakan
lenteri M.Jusuf pada peresmian pabrik Tonasa 2 Nopember jang lalu
nengatakan bahwa pada achir Repelita, produksi semen Indonesia men-
;japai 1.250.000 ton/tahun. Ini berarti naik 2,5 kali lipat dari
;ingkat produksi dewasa ini.

Presiden menegaskan bahwa "peningkatan produksi semen merupakan
salah satu sasaran Repelita".

Sementara itu Menteri M.Jusuf menerangkan bahwa pendirian pab-
rik2 semen baru di Indonesia akan dilaksanakan dengan kredit Bank
Dunia sebanjak US.$.60 djuta, a.l. di Tjibinong (Djawa Barat) dimana
kini sedang diadakan survey.

Produksi semen Tjibinong direntjanakan menghasilkan 500.000
ton/tahun.

Mengenai Tonasa: Pembangunan pabrik semen Tonasa sudah dimulai se-
djak tahun 1960. Survey pendahuluan dilaksanakan ketika daerah Tona-
sa, kabupaten Pangkaldjene, masih diantjam bahaja gerombolan. Rakjat
Sulawesi menjebutkan daerah itu dan sekitarnja sebagai daerah maut.

Terlambatnja pembangunan ini sampai 8 tahun, kata Ir.Soedar-
janto jang mengepalai projek semen Tonasa, disebabkan anggaran pem-
bangunannja tidak lantjar dan inflasi.

Mesin2nja diperoleh dengan kredit Tjekoslowakia sebanjak US.$. 5,5 djuta berdjangka 10 tahun. Pembiajaan rupiahnja menurut Ir.Soedarjanto telah mentjapai rupiah (lama) 34,2 miljar lebih.
Untuk penjelesaian terachir dan modal kerdja, Tonasa memperoleh Kredit dari Bank Pembangunan Indonesia (Bapindo) sebanjak Rp.513.827.262 (ub) dengan bunga antara 1,25 sampai 3 persen perbulan.

Empat ahli dari Tjeko kini masih dipekerdjakan dipabrik Tonasa untuk mengawasi produksi pertjobaan dalam rangka garansi selama setahun. Seluruh karyawan disini berdjumlah 600 orang, ditambah 2 ahli bangsa Indonesia.

Tiga karyawan Tonasa telah gugur, masing2 Thahir Hasan, Janto dan Julianes Salea, sebagai korban ketjelakaan ketika pembangunan pabrik ini sedang dikerdjakan.

Selain itu, Tonasa menggunakan tenaga listrik sebanjak 5000kwh.

Terpilihnja Tonasa sebagai tempat pabrik ini, disebabkan daerah tsb. mengandung bahan2 baku semen, terutama kapur dan tanah liat dalam djumlah tidak terbatas. Ir.Soedarjanto menerangkan bahwa bahan2 dimaksud tjukup tersedia untuk operasi 70 tahun. Air-pun terdapat dari pegunungan sekitarnja dalam volume lebih dari tjukup.

Jang masih diimport, katanja adalah gips, bahan peledak dan lain2nja. Kantong semen sebagian dibeli dari PN.Semen Gresik, dan sebagian lagi diimport.

Rentjana perluasan:

Selandjutnja Menteri Perindustrian Majdjen M. Jusuf menerangkan bahwa pabrik Tonasa dalam 1969 akan ditambah dengan sebuah kilang lagi, hingga produksi meningkat sampai 250.000 ton/tahun. Ini berarti tambahan produksi sebanjak 130.000 ton/tahun dari kapasitas semula.

Pabrik semen Indarung djuga akan diperluas untuk dapat berproduksi 220.000 ton/tahun, jang berarti kenaikan 100.000 ton dari kapasitas dewasa ini. Faberik semen Gresik djuga akan diperluas.

Perluasan2tersebut dilaksanakan dalam rangka Repelita, demikian Menteri.

Pabrik semen Tonasa berada dibawah Ditdjen Perindustrian Kimia dengan status sebagai perusahaan Negara, demikian "Antara".

PUBLIK RELATION PERUSAHAAN2

Oleh: S.K. BONAR.

AZAS PEKERDJAAN PUBLIC RELATIONS.

Makin lama makin terasa, bahwa perusahaan2 didalam banjak persoalan bergantung satu sama lain. Tidak ada satu perusahaan dapat berdiri sendiri dan tidak memerlukan hubungan dengan perusahaan2 lain atau badan2 lain dalam masjarakat.

Perkembangan masjarakat modern dengan kemadjuan2 dalam lapangan pengetahuan, perhubungan, dan lain2 mempererat hubungan manusia dengan manusia, hubungan badan2 dengan badan2 lainnja, begitu pula pertalian perusahaan dengan perusahaan serta masjarakat umumnja.

Oleh karena adanja pertalian dan hubungan satu sama lain,maka badan2 dalam masjarakat harus senantiasa memperhitungkan kedudukannja diantara badan2 lain.

Sesuatu badan atau perusahaan harus melihat, bahwa dia adalah sebagian dari masjarakat seluruhnja, dan oleh karena itu harus senantiasa menjesuaikan dirinja dengan kepentingan masjarakat itu semuanja.

Sesuatu badan atau perusahaan perlu sekali mengusahakan kerdja sama dan hubungan jang baik serta harmonis dengan badan2 lain jang ada pertaliannja langsung atau tidak langsung dalam masjarakat.

Hubungan jang harmonis dan baik dapat tertjapai, djika masjarakat setjara sukarela-tidak dengan paksaan-memberikan pengertian terhadap sesuatu badan atau perusahaan. Pengertian jang sukarela ini akan merupakan kepertjajaan dari masjarakat sekelilingnja kepada suatu badan atau perusahaan, jang mengusahakan timbulnja pengertian jang baik itu, atau simpati masjarakat terhadap perusahaan tersebut.

Apa usaha perusahaan untuk terus-menerus mengusahakan pengertian jang baik itu ?

Didalam banjak perusahaan2 terdapat sekarang Bagian Public Relations atau Bagian Hubungan Masjarakat jang mengusahakan pengertian jang baik dari masjarakat, baik jang langsung atau tidak langsung berhubungan dengan perusahaan itu.

TUGAS PUBLIC RELATIONS.

Bagian Public Relations itu mendjalankan suatu program dari perusahaan untuk memperkenalkan hasil2 produksi dari perusahaan tersebut atau memperluas distribusi barang2 produksinja dalam masjarakat serta mendjaga nama baik dari perusahaan itu dalam masjarakat. Sebagai tjontoh kita ambil timbulnja industri televisi di Amerika Serikat.

Sebelum produksi diperkenalkan kepada masjarakat, bermatjam2 persoalan harus dibahas dan diselidiki lebih dahulu oleh urusan public relations dari industri tersebut.

Bagaimana nanti masjarakat menerima alat baru ini ?
Bagaimana pengaruhnja terhadap industri2 lain,
Bagaimana pengaruhnja terhadap golongan2 penduduk, seperti petani, guru2, pegawai2, buruh, wanita, anak2, orang2 sakit dan sebagainja.
Bagaimana pengaruhnja, djika televisi dipakai oleh badan2 Pemerintah, sekolah2, rumah2 sakit, kazerne2 terhadap masjarakat atau golongan2 jang didaerahnja ?
Bagaimana nanti dikemudian hari pengaruh barang baru itu ?
Apakah barang baru itu akan dapat dibeli oleh semua lapisan masjarakat dan bagaimana usaha, agar disenangi oleh semua pembeli dan pemakai ?
Semua persoalan ini harus dihadapi oleh Bagian Public Relations dari industri televisi itu.

Untuk mentjapai pengertian jang baik antara sesuatu perusahaan dengan masjarakat, sudah tentu perusahaan itu harus mendjalankan usaha2, agar masjarakat itu kenal akan perusahaan tersebut. Sesuatu perusahaan sudah tentu akan mengemukakan kebaikan2 dari produksinja, sehingga masjarakat mau membelinja. Dalam hal inilah sesuatu perusahaan memasang reklame atau adpertensi di-surat2 kabar untuk memadjukan pendjualan produksinja.

Sekarang perlu ditanjakan: Apakah dengan melantjarkan reklame dan adpertensi2 hasil jang dikehendaki oleh perusahaan sudah tjukup tertjapai ?

Dengan reklame dan adpertensi sadja, rasanja masjarakat hanja akan mengenal produksi pabrik sadja. Menurut keadaan zaman sekarang dimana perusahaan2 berlumba2 menarik perhatian dan simpati masjarakat, maka usaha2 reklame dan adpertensi tidak mentjukupi untuk mentjapai hasil maksimum.

Bagian Public Relations sesuatu perusahaan selain mengadakan analisa2 dari bakal pembeli2 produksinja, perlu dengan program jang teratur memberi penerangan kepada masjarakat mengenai beberapa keadaan dan kemadjuan2 dari perusahaannja. Umpamanja ialah:

1. Sebagian atau seluruh verslag tahunan.
2. Pendapatan baru.
3. Kedjadian2 seperti pertukaran pimpinan, penambahan ahli2 atau pegawai2 jang menduduki tempat2 penting, ketjelakaan dalam perusahaan.
4. Angka2 statistik penambahan produksi.

5. Pendidikan buruh dan ladenan sosial terhadap buruh dan keluarganja.
6. Pembangunan gedung perusahaan baru, penambahan mesin, atau filiaal baru.
7. Jubileum 25, 50, 100 tahun dsb.
8. Kundjungan pembesar.
9. Dan lain2 peristiwa jang dianggap penting diketahui masjarakat.

Tiap2 penerangan jang diberikan kepada masjarakat mengenai berbagai keadaan diatas, haruslah diperhitungkan, agar penerangan2 itu dapat menambah pengertian, simpati dan kepertjajaan masjarakat akan perusahaan itu.

Organisasi Public Relations sesuatu perusahaan hendaknja mempunjai seksi2 dokumentasi, registrasi, statistik, perpustakaan, redaksi, foto dan lain2 jang diperlukan oleh kepentingan perusahaan itu, guna melantjarkan tugas public relations tersebut.

Orang jang memimpin Bagian Public Relations sesuatu perusahaan haruslah seorang anggota Staf jang dekat pada pimpinan, sehingga mengetahui seluk-beluk seluruh perusahaan tersebut.

M E D I A.

Media jang dapat dipakai untuk menghubungi masjarakat oleh Public Relations sesuatu perusahaan adalah jang bersifat :

a. tjetakan (brosur, folder, madjallah, buku, peta, statistik, grafik dan lain2).
b. auditip (piringan2 hitam, taperecorder, siaran2 radio).
c. visueel (pameran, foto's, film dan sebagainja).

Hubungan dengan pers, interview2, pengiriman berita2 dan pengumuman2 kepada pers, pemasangan adpertensi2, undangan2, darmawisata dengan wartawan2 haruslah diselenggarakan pada waktu2 jang tertentu.

Pemakaian alat2 komunikasi, seperti tilpon, kawat sudah tentu akan mendjadi alat routine dalam tiap2 perusahaan.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

DIREKTORAT DJENDERAL PERINDUSTRIAN RINGAN.

DAFTAR NAMA DAN ALAMAT PEDJABAT2 DITDJEN PERING.

No.	Djabatan	Nama Pedjabat	Alamat rumah	Nomor Tilpon Kantor	Nomor Tilpon rumah
	I. DIREKTORAT DJENDERAL/DIREKTUR.				
1.	Direktur Djenderal	Soegiri Soemodarsono. Kolonel CAD.	Djl.Rokan 21.	42036 42037	45698 (Sekr).
2.	Sekretaris Dir.Djen.	Abdul Rachman	Djl.Danau Gelinggang CIII /68 Pedjompongan.	43216	582147
3.	Dir.Perentjanaan/ Pengembangan.	Ir.Soedarjadi.	Djl.Dr.Muwardi Gg.II/15 Grogol.	43305	
4.	Dir. Pembinaan.	Drs.Amir Husin Siregar.	Djl.Tulodong Bawah Kompleks Nupiksa Yasa. No.1 Keb.Baru.	42033 42982	(Staf)
5.	Dir.Pengendalian	Drs.Oentoeng Soebroto	Djl.Radio 34 Kebajoran.	42034	74224
	II. KEPALA DINAS/BAGIAN.				
	II. 1. SEKRETARIAT DIREKTORAT DJENDERAL.				
1.	Kepala Bagian Tata-Usaha.	Soedijono	Djl.Danau Djempang B.III/77 Pedjompongan.		
2.	Kepala Bagian Umum		Sementara didjabat oleh Sekretaris Dir.Djen.		
3.	Kepala Bag.Keuangan	F.B. Soedradjad.	Kompleks Patal Senajan No.9 Keb. Baru.	42032	
4.	Kepala Bagian Personalia & Organisasi.	M. Upardjo Let.Kol.CAD.	Djl.Tenis Medja 38 Senajan Kebajoran.	42039	
	II. 2. DIREKTORAT PERENTJANAAN.				
5.	Kepala Dinas Perentjanaan Produksi & Industri.	-	Sementara didjabat oleh Direktur Perentjanaan.		
6.	Kepala Dinas Penelitian, Pendidikan dan Penjuluhan.	Ir. Toebin.	Djl. Danau Djempang B.III/78 Pedjompongan.	42031	
7.	Kepala Dinas Statistik dan Pengolahan Data.	Drs.Hatmarso.	Djl.Tulodong Bawah Kompleks Nupiksa Yasa Keb. Baru.		

II. 3. DIREKTORAT PEMBINAAN.

8.	Kepala Dinas Pembinaan Perindustrian Swasta.	Arifin Mursalin Let.Kol. Inf.	Djl. Prambanan 14 A.		81639
9.	Komando Projek Perindustrian Ringan/KOPROCIT	Ir. Soendoro Tjokrokusumo Majoor.	Djl. Tandjung 18		44757

II. 4. DIREKTORAT PENGENDALIAN.

10.	Kepala Dinas Inventarisasi Perusahaan.	Saifuddin Sjarief M.A.	Kompleks Leppin Karya Yasa Flat No.13 Mampang Prapatan.	42035	70797
11.	Kepala Dinas Penilaian.	Pratisto Martodilogo S.H.	Djl. Tulodong Bawah No.3 Keb. Baru.	42035	74475

===

PEDJABAT JANG DIPERBANTUKAN PADA SEKDJEN DAN SEKRETARIS LPPI.

Dengan S.K. No.302/M/X/68 Menteri Perindustrian telah menetapkan mengangkat Zabidin Jacub S.H. sebagai pedjabat jang diperbantukan kepada Sekretaris Djenderal setaraf dengan Kepala Bagian.
Surat Keputusan Menteri tersebut menetapkan pula bahwa dalam mendjalankan tugasnja jang bersangkutan bertanggung djawab langsung kepada Sekretaris Djenderal.
Sebagaimana kita ketahui djabatan Zabidin Jacub S.H. jang lama adalah Staf Menteri, bidang Hubungan Masjarakat dan luar Negeri Departemen Perindustrian Tekstil & Keradjinan Rakjat.
Sementara itu Menteri Perindustrian telah mengangkat pula Drs. Hersubeno Danusumarto dengan S.K. No.303/M/X/68 sebagai pedjabat Sekretaris Lembaga Penelitian dan Pendidikan Industri (L.P.P.I.) setingkat dengan Kepala Urusan di L.P.P.I.
Kemudian Menteri dengan Surat Keputusan tersebut membebaskan dengan hormat atas djabatan jang lama sebagai Staf Chusus Menteri DEPTEKRA dengan utjapan terima kasih atas djasa2nja selama memegang djabatan jang lama.

Kedua Surat Keputusan untuk kedua pedjabat seperti tersebut diatas tertanggal 25 Oktober 1968, a.p. Menteri Sekretaris Djenderal t.t.d. BARLI HALIM S.E.

(B.I.-2-12/A).

EKSPLORASI TAMBANG NIKEL DI SULAWESI TENGGARA.

Ahli2 geologi Kanada dan Indonesia kini sudah memulai pengeboran tanah didaerah Malili, Sulawesi Tenggara, dimana International Nickel Company (Inco Kanada) akan membangun pertambangan nickel dalam rangka penanaman modal asing.

Tjontoh2 tanah hasil pengeboran tersebut, sudah diangkut ke Australia untuk diperiksa dilaboratorium, demikian H.O. Harju (dari Kanada) manager explorasi dari P.T. International Nickel Indonesia.

(B.I.-16-11/S./Ant.).

PERUSAHAAN NEGARA INDUSTRI SANDANG

Pabrik Pemintalan

GRATI

PASURUAN

ALAMAT ANDA

UNTUK SEKARANG DAN JANG AKAN DATANG

UNTUK BENANG-BENANG TENUN BERMUTU

UKURAN: No. 1S, 12S, 20S, 30S, 42S dan 42/2

DIBUAT DARI BAHAN KAPAS/STAPLE FIBRE

BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

Djl. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

25 NOPEMBER 1968 TAHUN KE - I

DITERBITKAN OLEH :

HUMAS

Departemen Perindustrian

DJAKARTA.

Isi :

Duta Besar R.F. Djerman, H. Bassler, sedang melihat-lihat projek Lembaga Penelitian Selulosa di Bandung pada kesempatan upatjara peresmian pembukaan projek tersebut.

...PENERBITAN
...R/SK/DIR.PDLN/SIT/
1968.

SEPATAH KATA.

Peranan penelitian didunia perindustrian sangat besar dan bahkan menentukan. Kegiatan penelitian selalu dilakukan orang sebelum melakukan langkah2 dibidang industri, baik pada waktu permulaan, maupun pada waktu akan memperkembangkan industri.

Oleh karena itu Tindjauan Mingguan kita kali ini menjampaikan sorotannja kepada satu langkah madju dunia industri kita dengan telah dibukanja Pusat Penelitian Cellulosa Bandung oleh Menteri Perindustrian baru2 ini.

Dalam Berita Industri nomor inipun kita banjak membitjarakan mengenai penelitian industri, jaitu disamping laporan mengenai pembukaan Pusat Penelitian Cellulosa Bandung serta memperkenalkan Pilot Rayon Plant dan Balai Rayon dan Cellulosa Bandung, melalui tulisan Ir.H.R. Safioen kami sadjikan sedjarah dan peranan Institut Teknologi Tekstil Bandung.

Mengenai masalah industri ketjil telah mendapat sorotan dari "Business News", dan sebagai tjontoh industri ketjil itu dapat diikuti dari tulisan Drs. Sukarno mengenai Perkembangan Keramik Rakjat.

Bulletin Berita Industri kita telah mulai banjak dibatja oleh kalangan industri dan pengusaha pada umumnja baik didalam Negeri, maupun di luar Negeri.
Oleh karena itu akan sangat besar manfaatnja apabila para pembatja di-daerah2 terutama jang banjak bergerak dibidang industri dapat memberikan bahan2 penerangan jang dapat dimuat dalam Berita Industri kita ini, baik dalam bentuk berita2, laporan2 maupun karangan2 jang berfaedah.

Dengan demikian Bulletin Berita Industri dapat benar2 berfungsi dari dan untuk kita.

R E D A K S I.

---ooOOoo---

Peresmian Pusat Penelitian Cellulosa Bandung dalam lingkungan Direktorat Djenderal Perinduastrian Kimia Departemen Perindustrian, merupakan project berikutnja jang telah dapat diselesaikan, setelah beberapa minggu jang lalu dilakukan peresmian pabrik semen Tonasa di Sulawesi Selatan.
Project jang dibangun dengan grant dari Pemerintah Republik Federasi Djerman ini, telah turut melengkapi aparat penelitian perindustrian kita, chususnja industri kimia, dalam usaha untuk memperkembangkan di Indonesia penelitian berbagai matjam serat jang sangat dibutuhkan bagi perkembangan industri pada umumnja.

Lembaga Penelitian Cellulosa ini dapat pula menampung segala usaha dan kegiatan industri kita baik Pemerintah maupun swasta untuk dapat mempergunakan pusat penelitian ini untuk upgrading produksi mereka.
Penting pula ditjatat disini, bahwa dengan dibukanja pilot project Rayon ini, Indonesia telah memiliki sebuah pusat penelitian jang termodern di Asia Tenggara, serta diusulkan pula dalam kerdjasama regional Asia Tenggara pusat penelitian ini dapat dipakai sebagai Lembaga Regional, dimana hal ini telah diusulkan dalam konperensi Ecafe di Bangkok beberapa waktu jang lalu.

Kita mengharapkan setelah peresmian Lembaga Penelitian ini selesai dilakukan, pembinaannja terus menerus dapat dilakukan serat selalu difikirkan segala usaha2 selandjutnja untuk menjempurnakan kondisi serta peralatan Lembaga baru ini, jang hal ini akan merupakan langkah madju dalam dunia perindustrian pada umumnja serta Industri Kimia chususnja, dimana kita harapkan dapat memberikan sumbangan jang konkreet bagi dunia industri dalam Negeri kita, terlebih2 dalam masa menghadapi Repelita jang akan dimulai tahun depan.

---oo0Ooo---

PEMBUKAAN LEMBAGA PENELITIAN SELULOSA BANDUNG.

Pada tanggal 14 Nopember 1968 bertempat di Pilot Plant Rayon di Djalan M .Toha, Bandung, telah dilangsungkan penandatangan-an naskah serah terima Pilot Plant Rayon dan Lembaga Penelitian Selulosa dari Pemerintah Republik Federasi Djerman kepada Pemerintah Republik Indonesia jang masing2 diwakili oleh Duta Besar Hilmar Bassler dan Menteri Perindustrian, Major Djenderal TNI. Mohammad Jusuf.

Projek Rayon dan Lembaga Penelitian Selulosa tersebut adalah jang pertama di Indonesia dan satu2nja di Asia Tenggara, dibangun dengan grant Pemerintah R.F.D. sebesar DM 6.150.000.-

Menteri Perindustrian Major Djenderal TNI Mohammad Jusuf dalam kata sambutannja pada peresmian tersebut menegaskan, bahwa dalam keadaan ekonomi jang prihatin satu demi satu projek2 perindustrian jang harus diselesaikan dewasa ini telah dapat diselesaikan dengan baik. Diharapkan agar projek jang terletak dikota Bandung ini akan dapat mendjadi pusat penelitian Selulosa jang wadjib dibina dengan sempurna. Menteri selandjutnja menjampaikan rasa terima kasih kepada Pemerintah R.F.D. dengan perantaraan Duta Besar R.F.D. jang turut hadir dalam upatjara peresmian tersebut, serta mengharapkan agar kerdjasama antara Republik Indonesia dan Republik Federasi Djerman jang telah terdjalin baik akan dapat dipelihara terus demi untuk kesedjahteraan kedua Negara.

Dapat ditambahkan, bahwa tugas Lembaga Penelitian Selulosa Bandung adalah untuk mendjalankan penelitian laboratoria tentang kemungkinan2 penggunaan bahan baku untuk industri rayon dan industri Selulosa, jang pada umumnja termasuk industri kertas.

Dalam rentjana kerdja dan prioritas ECAFE tahun 1968/1969 Projek ini diusulkan untuk dapat ditingkatkan mendjadi Pusat Research Selulosa Regional bagi Negara2 di Asia Tenggara, chususnja Negara2 Asean.

Dalam upatjara peresmian tersebut selain Duta Besar RFD djuga hadir wakil dari ECAFE, Muspida Djawa Barat dan anggota2 DPRGR Seksi D.

(B.I.-16-11/FT.).

---oo0Ooo---

RETROSPEKSI SEDJARAH DAN PERANAN INSTITUT TEKNOLOGI TEKSTIL

Oleh : Ir H.R.Safioen

Pemikiran untuk memulai usaha keradjinan dinegara kita telah dimulai sedjak perubahan abad 19 keabad 20, dengan apa jang terkenal sebagai "ethische politiek" Van Deventer dalam tahun 1904-1908; satu dan lain untuk menanggulangi "patjeklik" jang hebat sekali dipulau Djawa dalam tahun 1900 dan 1901. Kemudian dibentuklah "Mindere Welvaarts Commissie" oleh Pemerintah Kolonial Belanda dan pemikiran itu setjara kongkrit baru terlaksana dalam tahun 1918 setelahnja perang dunia ke-I, dengan dibentuknja "Afdeling Nijverheid" dalam "Departement van Landbouw, Nijverheid en Handel".

Afdeling Nijverheid memusatkan perhatiannja kepada penggiatan keradjinan tenun, jang pada waktu itu telah ada disana sini sebagai tenunan gedogan; dan sebagai usaha pertama didirikanlah "Textiel Inrichting Bandung" dalam tahun 1922, jang kemudian terkenal dengan nama TIB getouwnja (ditemukan dalam tahun 1926) atau jang sekarang terkenal dengan nama ATBM (alat tenun bukan mesin).

Perkenalan ATBM pada masjarakat, mula2 dilaksanakan dengan inisiatip Bupati Bandung pada waktu itu dan keradjinan tenun tangan ini tjepat sekali mendapat animo, sehingga timbul pusat2 keradjinan tenun seperti Madjalaja, Makasar, Pekadjangan, Pedan, Tulungagung, Silungkang dsb. Didalam tahun 1930 TIB djuga mengeluarkan alat tenun kaju nasional jang terkenal dengan nama TIM.

Perkembangan perindustrian tekstil djuga mendapat dorongan karena adanja malaise dalam tahun 1929 dan 1930 dan mulailah didirikan oleh pengusaha2 Belanda pabrik2 tekstil masinal jang pertama seperti Preanger Bond Weverij di Garut (sekarang bernama PTG), Javatex di Tegal (sekarang bernama Texin), dan djuga oleh Swasta Indonesia atau tjampuran, seperti P.T. Bandung, Kantjil Mas, Kasri dsb.

Mendjelang petjah perang dunia ke-II TIB mengadakan Bedrijfsleidercursus atau Pendidikan Pimpinan Perusahaan Tekstil ; dan kader2 Bedrijfsleidercursus ini jang tersebar, kemudian mendjadi pelopor2 dan turut membantu dalam semua pembangunan pabrik2 tekstil jang pertama di Indonesia. Bedrijfsleidercursus inilah jang merupakan voorloper dari Kursus Tekstil Tinggi dimulai tahun 1954 jang sekarang mendjadi Perguruan Tinggi Ilmu Tekstil.

Pada waktu perang dunia ke-II petjah, di Indonesia telah ada pemintalan lk 70.600 mata pintal, ATM 2.000 buah dan ATBM 12.000 buah. Pada waktu pendudukan Djepang semua usaha pertenunan ini lumpuh karena

karena kurang bahan baku, biarpun telah diusahakan keras sekali untuk mengadakan penanaman kapas. Keadaan sandang rakjat lebih menjedihkan lagi karena tidak adanja import tekstil djadi, sedangkan hasil produksi dalam negeri hampir seluruhnja dipergunakan untuk balatentera Djepang. Keadaan ini dengan sedikit keredaan berlangsung terus selama revolusi fisik sampai tahun 1950.

Maka mulailah lembaran baru dari peranan TIB jang kemudian didjadikan Balai Penjelidikan Tekstil dibawah Kementerian Kemakmuran dengan tugas2 sebagai berikut : (BaPT)

1. Penjuluhan.
2. Pendidikan.
3. Pemeriksaan dan Pengudjian.
4. Penjelidikan.
5. Melaksanakan projek2 Pemerintah.

Dengan kebidjaksanaan positip dari pemerintah untuk meningkatkan kegiatan industri di Indonesia seperti saran2 Panitya Industrialisasi dalam tahun 1951, telah didirikan a.l. induk2 perusahaan di-pusat2 keradjinan seperti Induk Pentjelupan Madjalaja, Infitex Tjeper dsb.

Dengan mengadakan tarip jang preferensial dan nilai lawan US $ untuk bahan baku dibandingkan dengan tekstil djadi, seperti sistim pendjatahan benang tenun untuk perusahaan2 tekstil, maka lebih2 sedjak tahun 1955 sampai selama 10 tahun ketjenderungan perkembangan pertekstilan mendjurus kepada penambahan alat tenun, baik karena investasi modalnja jang ketjil maupun karena harapan mendapat bahan baku jang murah, sehingga perkembangan perindustrian mendjadi djauh tidak seimbang. Pertenunan dan peradjutan kapasitasnja djauh lebih besar dari pada pemintalan jang ada ataupun finishing. Hal ini dapat dilihat pada perkemban an pertenunan menurut statistik berikut ini :

	1953	1955	1965
ATBM	67.746	78.857	280.000
ATM	12.994	13.697	27.000

Dengan djumlah mata pintal sekarang 420.000, maka dibandingkan dengan keadaan sebelum perang pemintalan peningkatannja 6 x, tenun mesin 13,5 x dan tenun tangan 24 x.

Didalam perkembangan selama zaman R.I. itu, tidak sedikit peranan dan djasa BaPT. Pada umumnja pabrik2 testil Pemerintah seperti misalnja Pabrik Pemintalan Kapas Tjilatjap, sebagai usaha Pemerintah jang pertama, direntjanakan dan dilaksanakan pembangunannja oleh BaPT. Begitu djuga Induk2 Tekstil dan untuk perusahaan2 Swasta seperti pabrik cambric Medari, PPIP Pekalongan dsb, perentjanaan dan pembangunannja banjak mendapat bantuan dari tenaga2 ahli jang ada di BaPT.

Kembali pada bidang pendidikan, maka setelah BaPT diambil alih oleh Pemerintah R.I. dalam tahun 1950, tenaga2 ahli Belanda jg masih ada berangsur-angsur pulang dan diganti oleh tenaga2 muda lulusan luar negeri, jang sebelumnja telah dikirim oleh Pemerintah dalam tahun 1948/1949. Merekalah, termasuk kami sendiri, jang kemudian turut membina BaPT dan mulai dengan mengadakan Kursus Tekstil Tinggi sebagai landjutan Bedrijfsleidercursus pada zaman Belanda sebelum perang dunia ke-II. Kursus Tekstil Tinggi ini jang dibuka dalam bulan Agustus 1954 kemudian mendjelma mendjadi Sekolah Tekstil Tinggi, Akademi Tekstil dan sekarang Perguruan Tinggi Ilmu Tekstil untuk pendidikan sardjana penuh dalam ilmu pengetahuan tekstil.

Dengan pendahuluan retrospeksi sedjarah Institut Teknologi Tekstil Tinggi ini, kami mentjoba melihat peranan lembaga ITT ini.

Kami dapat menjimpulkan bahwa perkembangan perindustrian tekstil di Indonesia tidak dapat dipisahkan dengan adanja BaPT atau ITT sekarang, malahan peranan ITT adalah positip sekali dalam mengembangkan perindustrian tekstil dinegara kita.

Kalau pada masa2 jang lalu peranan itu adalah memperkenalkan teknik tenun, baik dengan ATBM maupun TIM, dengan djalan demonstrasi, pendidikan dsb dan kemudian memperkembangkan pendirian2 perusahaan2 tekstil induk dan perusahaan tekstil swasta, maka sekarang kiranja perlu untuk mengadakan prospeksi peranan ITT didalam rangka demokrasi ekonomi pada waktu ini dan diwaktu jang akan datang, misalnja dalam rangka Rentjana Pembangunan Lima Tahun (RPLT).

Menurut hemat kami, peranan ITT pada waktu ini terutama harus ditekankan pada peningkatan skill, effisiensi dan mutu hasil produksi dalam negeri, disamping pembangunan perindustrian tekstil untuk mengarah pada keseimbangan berbagai sektor jang ada sekarang. Djuga diharapkan bahwa untuk masa jang akan datang, ITT akan mampu mengadakan penelitian dan penemuan2 jang akan dapat mengganti bahan2 import selama ini, maupun mempermudah proses pengolahan.

Perkembangan perindustrian tekstil tak dapat dipisahkan dengan ITT, karena :

1. Alat2 mesin pertjontohan dipelopori dari ITT.
2. Penilaian mutu barang2 & alat2 tekstil dilakukan di ITT.
3. Kemampuan konsultasi teknologi dimiliki oleh ITT.
4. 90 % dari ahli2 tekstil adalah hasil pendidikan ITT.

Demikianlah kalau kita dapat membagi peningkatan peranan ITT ini adalah sebagai berikut :

sampai tahun 1950	: memperkenalkan teknik tekstil terutama tenun dan tjelup kepada masjarakat keradjinan tekstil Indonesia.
1950 - 1965	: memperkembangkan keradjinan dan perindustrian tekstil.
1966 dan selandjutnja	: meningkatkan effisiensi, mutu dan penemuan2, lebih2 pada masa kini perindustrian kita sedang menghadapi kesukaran2 jang hebat.

Pembagian tersebut diatas tentu tidak mutlak sama sekali, dan malahan perkembangan industri untuk mentjapai keseimbangan dengan berbagai2 sektor masih perlu mendapat perhatian penuh, mengingat kurangnja kapasitas pemintalan dan finishing, dibandingkan dengan pertenunan dan peradjutan jang telah ada, satu dan lain seperti telah ditjantumkan sebagai tantangan bidang sandang dalam RPLT 1969 - 1973.

+ + + + +

PROTAL PALEMBANG MENDJELANG PENJELESAIAN

Mendjelang saat penjelesaian Projek Pemintalan Palembang jang direntjanakan pada achir tahun 1968, maka baru-baru ini telah tiba seorang ahli dari RDD sehingga semuanja telah ada 6 orang ahli RDD jang ikut dalam pembangunan projek tersebut. Disamping itu ikut pula mengambil bagian dalam pembangunan 7 orang ahli tekstil Indonesia jang telah mendapat latihan selama 12 bulan di RDD.

Sebagai diketahui, pabrik pemintalan Palembang didirikan sebagian atas dasar kredit djangka pandjang dari RDD sebanjak US $ 6 djuta.

Perusahaan Unitechna dari RDD selain dari ke Indonesia telah pula mengekspor pabrik2 sematjam itu ke-75 negara jang meliputi 1 djuta mata pintal.

(BI-1511/FT)

INDUSTRI SEMEN DALAM REPELITA

Menteri Perindustrian Major Djenderal TNI Mohammad Jusuf menerangkan di Makassar, bahwa pendirian pabrik2 semen jang baru akan dilaksanakan dengan kredit dari BankDunia sebesar US $ 60 djuta a.l. di Tjibinong (Djawa Barat) dimana kini sedang diadakan survey. Produksi semen Tjibinong direntjanakan menghasilkan 500.000 ton per tahun.

Didalam Repelita maka perluasan2 pabrik semen akan dilaksanakan terhadap Pabrik2 Semen Gresik, Indarung dan Tonasa untuk meningkatkan hasil produksi semen.

(BI-1311/FT)

SEKITAR PENGRESMIAN LEMBAGA PENELITIAN SELULOSA

Pada tanggal 14 Nopember 1968 Menteri Perindustrian, Major Djendral TNI Mohammad Jusuf, telah meresmikan Lembaga Penelitian Selulosa di Bandung.

Lembaga Peneletian Selulosa jang diresmikan tersebut merupakan pengintegrasian antara Projek Pilot Rayon jang baru selesai dibangun dengan Balai Rayon & Selulosa jang telah didirikan sedjak tahun 1959.

Pembangunan Lembaga Penelitian Selulosa diawali dengan pembentukan Projek Rayon dalam tahun 1957 jang merupakan sebagian dari projek2 istimewa dilingkungan Biro Perantjang Negara. Guna mendapatkan bahan2 jang lebih lengkap dan mendalam tentang kemungkinan melaksanakan pembangunan suatu Projek Rayon, maka dalam tahun 1959 didirikan sebuah laboratorium Rayon di Bandung jang merupakan aparatur laboratori bagi projek Rayon di Djakarta. Laboratorium ini bertugas mengadakan penelitian setjara teknis laboratoris atas beberapa djenis species kaju jang terdapat dihutan2 Semangus di Sumatera Selatan guna memperoleh data2 dan sifat2 kimiawi, jang keal diharapkan akan dapat mendjadi sumber bahan baku bagi sebuah pabrik rayon jang rentjananja akan didirikan disekitar Palembang.

Dengan terdjadinja perobahan struktur pemerintahan ditahun 1959, maka Biro Perantjang Negara ditiadakan dan dalam tahun 1960 Projek Rayon Djakarta beserta aparaturnja sebuah laboratorium di Bandung diserah-terimakan kepada Biro Industrialisasi dari Departemen Perindustrian Dasar & Pertambangan. Dalam tahun 1962 terdjadi perobahan lagi mengenai status dan struktur organisasi Projek Rayon, jaitu pemetjahan mendjadi dua projek jang masing2 berdiri sendiri langsung dibawah pembinaan Birin dari Deperdatam, dengan nama2

a. Projek Rayon Palembang jang berkedudukan di Djakarta, dan
b. Projek Pilot dan Balai Rayon jang berkedudukan di Bandung.

Projek Rayon Palembang bertugas merentjanakan dan melaksanakan pembangunan sebuah pabrik rayon di Palembang, sedangkan Projek Pilot & Balai Rayon Bandung bertugas melakukan penelitian2 kemungkinan penggunaan bahan2 baku dari kaju2-an jang paling sesuai untuk industri rayon serta bertugas untuk merentjanakan pembangunan sebuah pabrik Pilot Rayon Plant.

Didalam rangka merealisasikan rentjana pembangunan sebuah pabrik Pilot Rayon Plant itulah, maka dalam bulan Nopember 1963 Pemerintah Indonesia telah menerima suatu hadiah (grant) dari Pemerintah Republik Federasi Djerman berupa mesin2 utama bagi sebuah Pilot Rayon Plant jang seluruhnja berharga DM 6.150.000 jang diatur dalam suplemen ke-4 dari "Perdjandjian Kerdjasama Teknik & Ekonomi antara Pemerintah Indonesia dengan Pemerintah RFD tahun 1957". Dengan bantuan riil dari Pemerintah RFD ini serta dengan dimulainja pembangunan beberapa Projek Kertas baru, jang memerlukan bantuan teknis berupa penelitian2 laboratoria, maka pada achir tahun 1963, Projek

ot & Balai Rayon dipetjah lagi mendjadi dua projek jang masing2 berdiri sen-
i langsung dibawah pembinaan Birin dari Depardatam dengan nama :
Projek Balai Rayon & Selulosa, berkedudukan di Tamansari 126, Bandung, dan
Projek Pilot Rayon di Djl. Moh. Toha KM 7,4, Bandung.

Projek Balai Rayon & Selulosa, bertugas mendjalankan penelitian2 labo-
oria tentang kemungkinan2 penggunaan bahan baku untuk industri rayon dan
ustri selulosa pada umumnja termasuk industri kertas, sedangkan Projek Pilot
on bertugas merentjanakan dan melaksanakan pembangunan sebuah pabrik Pilot
on Plant jang mesin2 utamanja telah dengan pasti diperoleh dari hadiah Pe-
rintah RFD dan jang dalam pelaksana tugasnja mengadakan kerdjasama dengan
ra ahli dari Pemerintah RFD.

Sedjak saat itu masing2 projek mempunjai perkembangan sendiri-sendiri
suai dengan tugasnja masing-masing.

PROJEK PILOT RAYON PLANT

Pada permulaan direntjanakan pembangunan dua buah pabrik dengan masing2
rkapasitas 2.500 ton setahun. Tetapi karena terbatasnja persediaan devisa,ma-
. diputuskan untuk membangun sebuah pabrik sadja dengan kapasitas 150 ton se-
.t staple setahun atau 90 ton serat tirecord setahun atau 19-22,5 ton serat
lamen setahun, lengkap dengan unit pulp, unit CS2, unit soda api dan unit2
mbantu lainnja.

Kontrak pelaksanaan pembangunan ditanda-tangani dalam bulan Djuli 1963
engan Consertium dari F. Krupp Chemieanlagenbau & Krause Maffei Imperial Gmbh.
erdjasama antara para ahli dari Consortium dan tenaga dari Indonesia diatur
bb : Pihak Consortium merentjanakan pabrik dan mesin2, memesan dan membuat me-
in2, mengatur pengiriman mesin2 atau dasar cif dipelabuhan Tndjung Priuk dan
elakukan supervisi pemasangan mesin2/listrik dan produksi pertjobaan sampai
erdjalan baik. Sedang Pihak Indonesia merentjanakan dan melaksanakan pembangu-
an pekerdjaan sipil, melaksanakan pemasangan2/ listrik, pengadaan bahan2 dan
eralatan, penjediaan pembiajaan rupiah dan valuta asing untuk pembangunan,pe-
njediaan fasilitas kerdja dll jang diperlukan untuk pelaksanaan pembangunan.

Pemilihan lokasi di Djalan Mohamad Toha KM 4,7 sebelah selatan kota
Bandung dianggap palinG seSuai mengingat kebutuhan air untuk proses produksi
jang tjukup besar jang dapat dipenuhi oleh sungai Tjitarum, pembuangan air dan
barang2 lain jang mudah dibuangkan, dan dekat dengan prasarana2 lain jang di-
perlukan. Pemborong2 jang diikut-sertakan dalam pelaksanaan pembangunan terdiri
dari PN-2 jang berada dilingkungan Deperdatam, jaitu PN Peprida untuk peker-
djaan sipil dan sebagian pemasangan mesin/listrik termasuk pembuatan djalan,
PN Sabang Merauke untuk pemasangan sebagIAn mesin2, dan PN Metrika untuk pema-
sangan sebagian listrik. Pemborong2 swasta lain melaksanakan pembuatan kantor,
pagar, rumah pegawai dan penjediaan bahan2 bangunan. Selama melaksanakan pemba-
ngunan berbagai kesulitan dan problema jang bersifat teknis telah dialami, anta-
ra lain :

a. terdjadinja kelambatan pengiriman gambar2 design dan mesin2 dari luar negeri, jang tak dapat diatasi karena sepenuhnja berada ditangan para ahli dari Consortium ;

b. kekurangan tenaga ahli jang berpengalaman jang diatasi dengan mengadakan kerdjasama dengan ITB dan lembaga2 lainnja ;

c. terdapat kekurangan dan sedikit kerusakan spare-part jang diatasi dengan perbaikan2 atau penggantian2; dan

d. peristiwa G.30.S./PKI jang mempengaruhi suasana kerdja.

Sumber pembiajaan pembangunan diperoleh dari keuangan negara. Penjediaan uang dari anggaran jang pada umumnja tidak mentjukupi untuk tiap tahun kerdja, bahkan kadang2 sedemikian minimnja, merupakan salah satu faktor jang menghambat kelantjaran pembangunan.

Pengintegrasian Pilot Rayon dan Balai Rayon & Selulosa kedalam Lembaga Penelitian Selulosa kemungkinan pengarahan kepada pengabdian jang lebih bermanfaat bagi dunia industri Selulosa dan industri sedjenis serta bagi dunia penelitian dan ilmu pengetahuan pada umumnja.

Bahkan didalam sidang ke-3 dari Asian Industrial Development Council dari ECAFE pada bulan Pebruari 1968 di Bangkok, Projek Pilot Rayon telah ditingkatkan mendjadi Regional Cellulose Research Centre, bahkan telah dimasukkan dalam Work Program & Priorities ECAFE tahun 1968-1969, sehingga dapat dimanfaatkan bagi negara2 di Asia Tenggara chususnja bagi negara2 ASEAN.

Lambaga Penelitian Selulosa mempunjai ruang lingkup dan tugas pekerdjaan sbb :

1. Bidang penelitian jang meliputi :
   a. pengadjian bahan baku, bahan penolong, spares, bahan setengah djadi dan bahan djadi dalam perindustrian selulosa, jang menjangkut kwalitas dan standard untuk penggunaan didalam dan diluar negeri ;
   b. penelitian dalam rangka swa sembada bahan baku, bahan penolong dan spares dengan djalan penelaahan pustka, pertjobaan setjara laboratorium dan inventarisasi dari pertjobaan2 dari instansi2 lain dibidang industri selulosa.
2. Bidang penelitian dan pengembangan jang meliputi :
   a. penelitian dan pengembangan dalam rangka penjempurnaan proses dan hasil produksi dalam bidang industri selulosa/kertas ;
   b. penelitian dan pengembangan dalam rangka peningkatan kwalitas dan kwantitas hasil produksi dalam bidang industri selulosa/kertas ;
   c. pelaksanaan pengembangan hasil2 penelitian tersebut dalam bentuk skala produksi jang ekonomis.
3. Bidang pemberian djasa jang meliputi :
   a. pemberian nasehat atau saran2 dan djasa2 dalam hal penentuan penggunaan bahan baku, penentuan tempat dan lokasi perusahaan, teknologis proses, evaluasi ekonomis, produksi pertjobaan dsb dalam bidang industri selulosa;

INDONESIA MEMBANGUN industri

BALAI RAYON & SELULOSA.

Rayon adalah nama dari bahan sandang jang dibuat dari bagian kaju jang dalam istilah ilmiahnja dinamakan cellulose. Disamping kapas, maka rayon termasuk adalah satu bahan sandang jang paling banjak dihasilkan dan dipergunakan orang.

Bahan pakaian rayon dapat menjerupai sutera, katun atau linen. Disamping murah harganja, maka mutu rayon tidak kalah dari kapas dalam hal kekuatannja, daja serap keringat maupun dalam hal pemakaiannja untuk daerah tropis.

Serat2 rayon mudah dikerdjakan dengan mesin2 pemintalan dan pertenunan tekstil biasa, dapat ditjampur dengan serat2 lain, baik serat alam maupun serat buatan; dapat dengan mudah diberi warna jang tjerah jang menarik dan warna jang tahan terhadap sinar matahari maupun pentjutjian jang ber-ulang2. Bahkan dengan kemadjuan teknologi terachir, orang telah dapat menghasilkan rayon dengan sifat2 jang lebih baik dari pada kapas.

Djadi penggunaan rayon untuk menudju swa-sembada sandang, disebabkan:

(a). dapat dihasilkan setjara besar2-an di Indonesia karena semua bahan bakunja tersedia di Indonesia;

(b). disamping kapas, rayon adalah bahan sandang jang paling tjotjok untuk iklim Indonesia;

(c). rayon dapat diprodusir dengan harga jang rendah; dan

(d). dengan mentjampurnja dengan kapas, maka dapat diperoleh hasil2 jang lebih baik.

Negeri kita kaja akan hutan2 dengan berbagai matjam tumbuh2an. Hutan2 itu sebenarnja merupakan sumber jang berguna sekali bagi bahan sandang dan kertas. Serat kaju dan tanaman, jang terdiri dari selulosa adalah bahan utama, baik bagi pembuatan rayon maupun bagi pembikinan kertas.

Dalam rangka meletakkan dasar bagi pembangunan industri rayon dan kertas telah dibangun sebuah balai penelitian jang bernama Balai Rayon & Selulosa di Bandung, dan jang pada tanggal 14 Nopember 1968 telah diintegrasikan dengan Pilot Rayon Plant mendjadi Lembaga Penelitian Selulosa.

Balai ini melakukan pekerdjaan pentjarian dan penelitian segala kemungkinan pemakaian kaju2 dan tanam2an lainnja jang terdapat di Negeri kita, sebagai bahan rayon dan kertas.

Penelitian tersebut adalah penting sekali, karena hasilnja dapat memberikan gambaran dan keterangan2 mengenai bahan mentah dan kemungkinan2 untuk produksi oleh pabrik rayon dan pabrik kertas.

Penelitian jang dilakukan di Balai Rayon & Selulosa terhadap djenis2 tanaman jang dianggap penting adalah penelitian kimia, teknologi dan mikroskopis morfologis.

Penelitian pendahuluan atas kaju2 Indonesia untuk dissolving pulp, telah dimulai pada achir tahun 1955 di Laboratorium Balai Penjelidikan Kimia di Bogor dibawah pengawasan Biro Perantjang Nasional. Pertengahan tahun 1957 penelitian pendahuluan tersebut dilandjutkan sampai pembuatan viskosa. Achir tahun 1959 pekerdjaan penelitian tersebut dipindahkan dan diteruskan di Bandung pada Laboratorium Projek Rayon dari Projek Pilot & Balai Rayon jakni sebagai akibat dari peleburan Projek Rayon Bandung dengan Projek Pilot Rayon. Pada tahun 1963 projek ini dipisahkan lagi masing2 mendjadi Projek Pilot Rayon dan Projek Balai Rayon & Selulosa dan achirnja pada 14 Nopember 1968 diintegrasikan kembali mendjadi Lembaga Penelitian Selulosa.

Hingga saat ini telah dilakukan penelitian atas k.l. 100 matjam kaju dan tanaman. Dari kaju2 jang teliti tersebut terdapat 40 djenis kaju dari daerah hutan Semangus di Sumatera Selatan. Kaju2 itu jang pertama2 mendapatkan pemikiran untuk dipakai sebagai bahan mentah untuk rayon. Selandjutnja djenis2 Shorea (Meranti), Albizzo (Djeundjing) dan Eucaliptus djuga mendapatkan perhatian berhubung dengan ketjepatan tumbuhnja dan mudah penanamannja. Kemudian djenis2 Pinus dan Agathis mendapatkan perhatian istimewa, karena merupakan sumber utama bagi kaju berserat pandjang. Bambu dan bagassepun telah diteliti.

Penelitian kimia atas kaju dan pulp terutama meliputi analisis akan kadar holoselulosa, lignin, pentosan, sari, abu dan air. Djuga penting penelitian atas deradjat polimerisasi (D.P.). Penelitian teknologis dikerdjakan dengan mengadakan pemasakan2 kaju, jang kemudian diteruskan pengerdjaannja mendjadi lembaran2 kertas untuk diperiksa kekuatannja atau untuk diputihkan, guna didjadikan viskosa jang selandjutnja didjadikan serat rayon. Penelitian mikroskopis dilakukan untuk memeriksa ukuran2 serat dan penampang2 kaju. Pemotretan mikroskopis merupakan pertolongan jang besar dalam program penelitian bahan2 untuk kertas dan rayon.

Balai Rayon & Selulosa selain merupakan tempat pendidikan bagi stafnja sendiri, djuga mengadakan kerdjasama dengan Institut Teknologi Bandung dengan memberikan kesempatan kepada para mahasiswa djurusan Kimia untuk mengadakan latihan2 praktek dalam bidang kimia selulosa dan pulping serta untuk mengerdjakan karya utamanja.

Seminar2 ilmiah pun diselenggarakan setjara berkala untuk mengadakan stimulans dalam pekerdjaan sehari2.

Selain mengadakan program penelitian sendiri, maka dalam rangka kerdjasama dengan projek2 industri lainnja dan dengan masjarakat pada umumnja, Balai Rayon & Selulosa djuga menerima afiliasi penelitian dalam bidang selulosa, kertas dsb.

Meskipun dengan peralatan dan fasilitas jang masih harus disempurnakan, Balai telah berhasil dalam penelitian dan pertjobaannja dalam membuat serat rayon dari berbagai matjam kaju. Chusus dari kaju Karet telah dilakukan pertjobaan pembuatan rayon sampai mendjadi bahan pakaian (100% rayon) dengan mentjapai hasil jang memuaskan.

Dengan telah selesainja Pilot Rayon Plant, maka kini tinggal menunggu waktunja untuk mewudjudkan rentjana semula untuk mendirikan pabrik2 rayon di Palembang, Porsea, Tebing Tinggi (Sumatera), di Kalimantan Selatan dan Tenggara, sehingga kebutuhan akan bahan baku sandang dan kertas dapat lekas terpenuhi didalam negeri.

PERLUASAN INDUSTRI KERAMIK BELITUNG

Perusahaan industri "Keramika Indonesia Baru" di Belitung dewasa ini sedang melaksanakan rentjana perluasan usahanja dan dalam waktu dekat ini diharapkan akan dapat membuka 3 buah tunnel oven tambahan jang baru untuk pembakaran terutama untuk barang2 petjah belah, disamping 2 buah tunnel oven jang sudah ada. Apabila ketiga buah tunnel oven jang baru itu telah selesai, maka 2 buah tunnel oven jang lama chusus dipergunakan untuk pembakaran tegel porselen.

Pada waktu ini kapasitas produksi KIB baru mentjapai 500.000 tegel porselen tiap bulan. Apabila rentjana perluasan rehabilitasi berdjalan baik, maka produksinja akan dapat mentjapai 800-900 ribu buah per bulan. Tegel porselen jang dihasilkan oleh KIB berukuran 15 x 15 cm. KIB pernah membuat wastafel dan watercloset, tetapi achir2 ini tidak diproduksi lagi karena hasilnja belum begitu memuaskan.

Sedjak beberapa waktu jang lampau, KIB tidak banjak membutuhkan veldspaat impor lagi, karena sudah dapat digantikan oleh veldspaat dalam negeri jang didatangkan dari Tulungagung dan hasilnja tidak kalah kwalitasnja dari barang impor.

(BI-1611/FT)

SEKITAR PERUSAHAAN2 NEGARA DIKEMUDIAN HARI.

Oleh: Hadi Moentoro S.H.

(Sambungan dari B.I. No.11).

Diantara tiga matjam perusahaan Pemerintah menurut Instruksi Presiden Republik Indonesia No.17 Tahun 1967 jang mirip dengan Perusahaan Negara ex U.U. No.19 Prp.Tahun 1960 adalah PERUM, mengingat tjiri2nja jang banjak sama, a.l.:

(a). bentuk hukumnja, jakni merupakan suatu badan hukum jang tunduk pada segala peraturan (hukum) jang berlaku di Indonesia.

(b). modal jang asalnja adalah dari kekajaan Negara jang dipisahkan dan jang tidak terbagi dalam saham2.

(c). dipimpin oleh suatu Direksi dan jang dibantu oleh para pegawai/karyawan jang tidak berstatus sebagai pegawai Negeri (PGPS) dan jang mempunjai peraturan sendiri chusus jang meliputi gadji, djaminan sosial, kesedjahteraan, perawatan/pengobatan, dls.

(d). bertanggung djawab kepada Menteri.

(e). diawasi oleh Badan Pengawas Keuangan dan Djawatan Akuntan Negara.

(f). didirikan dan dibubarkan dengan Peraturan Pemerintah.

PERUM ini tempatnja berada diantara PERDJAN dan PERSERO jang masing2 mempunjai tudjuan sendiri2 jang djauh berlainan.

PERDJAN jang menurut penggolongan ini bergerak didalam bidang "public service" semata2 melajani masjarakat banjak dan tidak semata2 berusaha untuk mentjari keuntungan, bahkan merupakan beban Pemerintah dengan menerima subsidie. Betapa tidak, karena harga barang2 produksi atau djasanja selalu harus disesuaikan dengan kemampuan masjarakat banjak jang membutuhkannja dan jang merupakan barang2 vitaal untuk keperluannja sehari2 atau untuk waktu2 jang tertentu, diantaranja dapat disebutkan garam, air, listrik, pengangkutan, perawatan dan pengobatan, pendidikan dls.nja.

PERSERO sebaliknja jang digolongkan didalam usaha "public company" semata2 berusaha untuk memperoleh keuntungan jang se-besar2nja. Memperhatikan hal2 diatas, maka tidaklah mengherankan, apabila PERDJAN dalam rangka pelaksanaan Instruksi Presiden Republik Indonesia No.17 Tahun 1967 itu tidak begitu menarik.

Namun PERDJAN jang berusaha dalam bidang jang menguasai hidup rakjat banjak harus tetap ada dan tetap dibina oleh Pemerintah dan tidak mungkin kiranja untuk diserahkan kepada swasta atau di P.T.-kan (PERSERO), (pasal 44 Ketetapan MPRS No.XXIII/MPRS/1966 tanggal 5 Djuli 1966). Didalam hubungan ini tiada berkelebihan kiranja untuk sedjenak kita menjinggung soal penjerahan Perusahaan Negara.

Menurut Undang2 No. 19 Prp.Tahun 1960 terdapat dua djalan untuk merobah status Perusahaan Negara, jakni dengan djalan:

(1). menjerahkan Perusahaan Negara (oleh Pemerintah) kepada perkumpulan koperasi (pasal 31).

(2). membubarkan Perusahaan Negara (pasal 32).

engan djalan pertama seperti dengan djelas ditjantumkan dalam pasal l itu orang mengira, bahwa perkumpulan koperasi itu memperoleh pri-ritas pertama dari Pemerintah untuk diserahi Perusahaan Negara. Se-enarnja tidaklah demikian, karena dalam kata pendjelasannja dite-angkan bahwa Pemerintah apabila menganggap Perusahaan Negara terten-u tidak perlu lagi diusahakan, baik oleh Pemerintah Pusat maupun leh Pemerintah Daerah, dapat menjerahkan kepada perkumpulan kopera-i. Dengan lain perkataan Pemerintah Daerahlah jang memperoleh prio-itas pertama dan baru apabila Pemerintah Daerah itu tidak memerlukan ntuk menguasainja, maka baru kesempatan itu diberikan kepada perkum-ulan koperasi (swasta).

alam tahun 1964, djadi empat tahun kemudian setelah U.U. No.19 Prp ahun 1960 diundangkan, Pemerintah baru mengatur tjara pelaksanaannja, akni dalam Peraturan Pemerintah No. 7 Tahun 1964 (L.N. Tahun 1964 o.17), dimana kini dengan tegas ditentukan,bahwa:

(a). jang dapat diserahi Perusahaan Negara adalah Pemerintah Da-erah, i.c. Pemerintah Daerah Tk.I.

(b). Pemerintah Daerah tidak dibenarkan untuk menjerahkan Peru-sahaan Negara jang diterimanja itu kepada pihak ketiga (swasta).

Menurut Peraturan Pemerintah No.7/1964 ketentuan tersebut pada sub. b) diatas merupakan pengetjualian daripada wewenang Pemerintah Dae-ah jang ditetapkan dalam U.U. No.5 Prp Tahun 1962 (pasal 28 ajat 3) entang Perusahaan Daerah. Sebenarnja tidak hanja merupakan penjimpa-gan, akan tetapi suatu kegandjilan dalam hukum/per-undang2an bahwa P.P. dapat mengadakan penjimpangan daripada hal2 jang diatur dalam Undang2; dan jang penting lagi ialah bahwa menurut P.P.No.17/1964 itu pintu adalah tertutup bagi swasta untuk diserahi Perusahaan Negara. Namun demikian swasta tidak perlu berputus asa seolah2 tidak ada ke-mungkinan sama sekali untuk menerima sesuatu dari Pemerintah, karena P.P. No.7/1964 menentukan pula, bahw Pemerintah dapat menjerahkan projek Negara kepada swasta, hanja dengan ketentuan bahwa:

(a). Projek Negara jang dapat diserahkan itu ialah Projek Ekono-mi/Pembangunan jang sedang maupun jang akan dibangun oleh Pemerintah serta projek lainnja jang setelah selesai diba-ngun akan tetapi belum didjadikan Perusahaan Negara merupa-kan/bersifat suatu produksi setingkat industri ringan.

(b). Swasta jang dapat diserahi Projek Negara adalah:

1. Koperasi atau Perkumpulan Koperasi termaksud dalam U.U. Koperasi No.19 Tahun 1968 (Lembaran Negara Th.1968 no.139).
2. Badan2 swasta lainnja jang berbentuk Badan Hukum dan ber-kedudukan di Indonesia.

Adapun alasan daripada penjerahan Perusahaan Negara oleh Pemerintah Pusat kepada Pemerintah Daerah Tk.I menurut U.U.No.19 Prp Tahun 1960 disebutkan a.l. karena matjam usahanja/produksinja/barangnja:

(a). tidak lagi bersifat nasional untuk kebutuhan seluruh masjarakat.
(b). tidak bersifat monopolistis didalam Negeri.
(c). bukan merupakan vitaal dalam perekonomian.

III. Penjempurnaan Perusahaan Negara.

Didalam Instruksi Presiden Republik Indonesia No.17/1967 terdapat suatu keputusan jang sangat menarik perhatian, jaitu dihapuskannja Badan Pimpinan Umum (B.P.U.) dengan maksud untuk menghilangkan dualisme dalam pimpinan perusahaan dan memungkinkan terlaksananja dekontrol dan debirokratisasi. Sangat menarik dalam arti apabila pembubaran B.P.U. itu serentak disertai dengan tindakan lain, jakni penggabungan beberapa Perusahaan Negara jang sedjenis didalam lingkungannja mendjadi s a t u perusahaan dibawah pimpinan satu Direksi. Tindakan inilah jang kita maksudkan penjempurnaan Perusahaan Negara. Dengan tindakan ini pada hakekatnja dibentuklah suatu (matjam) usaha Negara dalam bentuk PERUM atau PERSERO, dimana Perusahaan2 Negara jang semula tidak merupakan perusahaan lagi dalam arti jang sebenarnja, akan tetapi hanja merupakan suatu bagian (bedrijfstak) belaka dari perusahaan jang baru dibentuk itu.
Keadaan ini mirip sekali dengan B.P.U. bentuk I jang diberikan tugas menjelenggarakan pekerdjaan menguasai dan mengurus Perusahaan Negara. Didalam bentuk B.P.U. sematjam ini sebagaimana kita ketahui djuga Perusahaan Negara jang dikuasai dan diurusnja hanja merupakan bagian (bedrijfstak) belaka, sedangkan jang mendjadi Perusahaan Negara dengan bentuk badan hukum adalah B.P.U. Dalam hal ini sudahlah dapat dipastikan, bahwa Direksi Usaha Negara Perusahaan jang baru itu mempunjai Direksi jang sama kuatnja dan staf tenaga2 ahli jang benar2 tangguh dalam ilmu pengetahuan dan pengalaman2nja seperti Direksi dan Staf BPU., bahkan seharusnja melebihinja disegala bidang dikarenakan Perusahaan2 Negara ex U.U. No.19 Prp.Tahun 1960 jang tergabung itu semuanja berbentuk badan hukum dan sepenuhnja berwenang untuk mengadakan transaksi2 dengan pihak ketiga.
Adalah sangat praematuur untuk meramalkan, bahwa move pembubaran BPU. dengan serentak di-ikuti dengan penggabungan perusahaan2 sedjenis mendjadi satu (matjam) perusahaan itu kelak akan banjak dipraktekkan dengan tudjuan untuk menampung para pegawai B.P.U. jang dibubarkan.
Persoalan lain didalam hubungan ini jang kiranja akan timbul menurut pendapat kita ialah soal komunikasi jang pada dewasa ini masih djauh daripada memuaskan.

ebagai tjontoh dalam sektor perusahaan tambang timah misalnja, di-
na kini BPU.nja telah dibubarkan dan ketiga perusahaan timah diba-
h lingkungannja digabungkan mendjadi satu perusahaan timah, soal
munikasi ini merupakan suatu persoalan jang tidak ringan bagi Direk-
untuk setjara bergiliran dan kontinue maupun pada waktu2 tertentu
pat menghubungi tempat2 kedudukan ex Perusahaan2 Negara Timah jang
rsangkutan, jakni di Tandjung Pandan untuk ex P.N. Timah Belitung,
Pangkalpinang untuk ex P.N. Timah Bangka dan di Dabo untuk ex PN.
mah Singkep, untuk perusahaan2 jang notabene terletak disatu daerah.
bih2 untuk perusahaan2 lainnja jang letaknja terpentjar2 di seluruh
epulauan Indonesia, seperti misalnja:

(a). untuk perusahaan2 industri kertas, ada jang di Sumatra (Pg. Siantar dan Takengon, kini masih Projek), di Djawa (Padalarang, Blabak, Letjes dan Banjuwangi, kini masih Projek), di Kalimantan (Makassar) dan di Sulawesi (Tonassa, kini masih Projek).

(b). untuk perusahaan2 industri karet, ada jang di Djawa (Djakarta) dan di Sumatra (Palembang, kini masih Projek).

(c). untuk Zat Asam, ada jang di Sumatra (Medan dan Lampung), di Djawa (Djakarta, Bandung, Semarang dan Surabaja) dan Kalimantan (makassar).

(d). untuk perusahaan2 tambang batubara walaupun letaknja semuanja di Sumatra (Sawahlunto untuk P.N. Tambang Batubara Ombilin dan Bukit Asam untuk P.N. Tambang Batubara Bukit Asam).

(e). d.l.l.nja.

Soal jang erat hubungannja dengan soal komonikasi ini ialah kedudukan perusahaan jang baru itu sendiri atau tepatnja kedudukan Direksi. Dikalangan para industriawan terdapat suatu pendapat, bahwa Direksi seharusnja berada di tempat produksi. Pendapat ini ada benarnja, apabila perusahaan itu hanja mempunjai satu tempat operasi (produksi), akan tetapi sukar untuk dapat dipertahankan apabila mempunjai beberapa tempat produksi. Misalnja untuk P.N. Ralin sebelum melakukan joint dengan P.T. Philips Holland kedudukan Direksinja berada di Djakarta, sedangkan pabriknja seperti bola lampu pidjar berada di Surabaja, pabrik radio termasuk paberik peti radio berada di Kiaratjondong (Bandung). Untuk mengatasi persoalan ini kiranja Direksi ditjarikan tempat jang memenuhi sjarat dalam arti dapat mudah dan tjepat berhubungan dengan Departemen, Lembaga2 dan badan2 Pemerintah lainnja, sedangkan di tempat2 dimana diadakan produksi Direksi diberikan wewenang untuk menempatkan Perwakilan2nja.

(Bersambung pada B.I. No.13).

PERS dan INDUSTRI

MASALAH INDUSTRI KETJIL

Pembitjaraan mengenai industri ketjil jang berlangsung didalam seminar pembangunan Lembaga Penelitian Regional U.I./Friederich Naumann Stiftung telah mengetengahkan dua pendapat jang berlawanan, jang satu mengemukakan pentingnja industri ketjil untuk pembangunan, jang lainnja menganggap lebih penting perkembangan industri2 modern jang besar.

Pandangan jang pertama diwakili oleh pemrasaran2 Indonesia seperti Drs Hariri Hady dan Drs Hersubeno, sedangkan pandangan jang kedua dikemukakan oleh salah seorang peserta Djerman.

Pandangan jang pertama menundjuk kepada sifat agraris masjarakat kita, dimana petani mentjari tambahan nafkah dengan berbagai matjam keradjinan tangan. Itulah sebabnja kebanjakan dari usaha itu bersifat perorangan dan umumnja ditinggalkan lagi djika usaha pertanian minta lebih banjak perhatian dan tenaga lagi. Djuga disebutkan betapa industri ketjil itu membuka kemungkinan untuk modernisasi mental tanpa banjak biaja dari Pemerintah, karena biajanja dipikul oleh masjarakat sendiri. Industri ketjil djuga membuka kemungkinan untuk redistribusi pendapatan jang dinegara2 madju dapat ditjapai dengan pemadjakan. Dinegara jang sedang berkembang pemadjakan tidak effektif untuk merealisir redistribusi pendapat itu, karena aparatnja tidak baik dan politis sulit dilaksanakan: jang kaja biasanja djuga politis kuat.

Industri ketjil djuga dianggap penting, karena dapat mentjegah proses urbanisasi ; industri2 itu dapat didirikan didaerah2 pedesaan dan tarikan kota besar akan berkurang karenanja.

Mengenai prospek2 untuk industri ketjil dikatakan, bahwa disini dihadapi persoalan2 berhubung dengan marketing, dengan pembiajaan dan dengan meninggikan kwalitas. Dalam marketing bagian terbesar dari keuntungan djatuh dikantong pedagang2 perantara. Dalam menghadapi kesulitan2 pembiajaan, Pemerintah perlu tjampur tangan untuk mentjegah petani/produsen industri ketjil djatuh ditangan lintah-darat. Dalam hal kwalitas dikatakan, bahwa kemadjuan dapat ditjatat apabila diadakan penjesuaian2 kepada selera pasaran didalam bahkan diluar negeri, sedangkan djuga finishing perlu diperbaiki.

Terhadap pandangan itu dikemukakan pendirian, bahwa jang pertama2 diperlukan untuk dapat melaksanakan pembangunan adalah pemupukan modal, jaitu agar dapat dilakukan investasi jang diperlukan. Untuk itu jang pertama2 adalah menaikkan produk nasional, dan ini paling effektif dapat ditjapai dengan industri modern. Menurut pandangan itu kesitulah arah jang harus diutamakan didalam kebidjaksanaan Pemerintah.

Industri ketjil harus menjesuaikan diri kepada keperluan industri2 besar dan modern, sebagaimana djuga pabrik mobil Volkswagen misalnja menghidupkan dan menghidupi ratusan industri ketjil.

Dan djuga arti edukatif dalam arti perombakan mental atau penambahan keahlian jang diakibatkan oleh industri ketjil di Indonesia menurut pandangan itu sangat terbatas, karena petani tidak beladjar keahlian2 baru selain apa jang sudah dimilikinja.

Menurut pandangan itu djuga pembangunan industri2 ketjil jang dihidupkan oleh pabrik besar seperti VW itu lebih effektif dikalangan jang tadinja sama sekali masih "belum tahu apa2". Sukses djustru paling ketjil diantara orang2 bekas pandai besi dll, karena mereka sudah terlalu dipengaruhi dan dikungkung oleh tjara2 lama jang kurang effisien.

Menurut pendapat kami, apa jang mendjadi sebab maka ada perbedaan jang diametral antara kedua pendapat itu adalah karena tidak ada disinggung2 mengenai unsur waktu. Djika kita masukkan unsur waktu itu, maka pandangan pemrasaran dapat menampung masalah2 jang kita hadapi sekarang, jang pada taraf berikutnja harus ditingkatkan kepada approach seperti jang dikemukakan oleh peserta dari fihak Djerman itu.

Memang djika kita hendak menganggap penjelesaian jang dikemukakan oleh pemrasaran itu sebagai penjelesaian jang final, kemungkinan berkembang lebih landjut akan sanga t terbatas adanja. Untuk taraf sekarang ini sebagaimana jang dilakukan didalam policy Pemerintah, maka usaha memperbesar "ekspor" produk nasional hendak ditjapai dengan mengembangkan industri2 ekstraktif seperti pertambangan, minjak, kehutanan dan perikanan. Dari situlah diharap akan dapat dipupuk tjukup banjak devisa dan dana2 umumnja jang diperlukan untuk melaksanakan pembangunan. Sementara itu perkembangan industri ketjil didaerah2 pedesaan diharap akan dapat menambah pendapatan petani disamping memperketjil perbedaan antara kehidupan kota dan desa.

Penting djuga disadari disini, bahwa sesungguhnja istilah "industri ketjil" jang sama2 dipakai didalam diskusi itu mempunjai isi jang lain satu sama lain. Dalam hubungan prasaran Drs Hariri Hady maka terutama diingat kepada keradjinan tangan jang dapat di"sambi" oleh petani dimusim pekerdjaan pertanian tidak seberapa minta waktu. Dalam hubungannja dengan pandangan peserta Djerman —dan djuga apa jang kami sebutkan "fase berikutnja" didalam pembangunan—, maka industri ketjil menundjuk kepada usaha2 produksi jang di-manage setjara modern, dengan memerlukan mesin2, menggunakan tenaga listrik dll. Menurut kami, kesitulah hendaknja pertumbuhan aparat produksi kita harus diarahkan.

Hari depan aparat produksi mau tak mau menudju kearah produksi massal untuk pasaran massal pula, jang hanja dapat dilajani oleh aparat produksi jang besar, effisien serta memperlihatkan tjiri2 proses produksi modern seperti standardisasi, normalisasi dan mekanisasi.

PEMBEBASAN BEA MASUK ATAS IMPOR PERLENGKAPAN PROJEK PEMINTALAN BANDJARAN

Menteri Keuangan R.I. dengan Surat Keputusan No. Kep.532/M/III/11/68 tertanggal 13 Nopember 1968 telah membebaskan bea masuk atas impor mesin2 dan alat2 perlengkapan jang akan dipergunakan untuk penjelesaian pembangunan Projek Pemintalan Bandjaran, dengan menetapkan Tandjung Priuk sebagai pelabuhan pelaksanaan.

Keputusan tersebut dikeluarkan karena mengingat bahwa impor mesin2 dan alat2 perlengkapan tahap ke-III untuk Protal Bandjaran itu dianggap penting bagi kehidupan Sosial Ekonomi Indonesia, sehingga dianggap perlu diberi keringanan dalam pembiajaannja.

Mesin2 dan alat2 perlengkapan jang telah didaftarkan sebagai barang2 bebas bea masuk termaksud seluruhnja berharga US $ 250.000 serta terdiri atas alat perlengkapan untuk air conditioning, mesin2 untuk combing section dan alat2 chusus serta perlatan untuk spenning mill.

Didalam surat keputusan disebutkan djuga, bahwa perobahan penggunaan, pemindah-tanganan mesin2/alat2 perlengkapan termaksud tidak boleh dilakukan, djika belum diperoleh izin dari Direktur Djenderal Bea dan Tjukai. Bila ternjata bahwa sjarat2 tsb tidak dipenuhi atau terdapat penjalah-gunaan dari barang2 bersangkutan, maka izin pembebasan ditjabut dan tidak berlaku lagi, sehingga barang2 jang disalah-gunakan itu dapat dipungut bea masuk dan bea2/pungutan2 lain jang terhutang.

(BI- /FT)

MASALAH ....

Bila kita membuka suatu radio, mesin djahit, sepeda motor, mobil dll akan kelihatan bahwa mesin atau alat jang kompleks itu terdiri dari onderdil2 jang dibuat diberbagai matjam leveransir, diantaranja banjak industri2 ketjil. Kehidupan industri2 ketjil itu dikaitkan kepada pasaran massal jang hanja dapat dilajani dengan adanja industri2 besar jg modern.

Demikianlah pertentangan pandangan jang timbul didalam diskusi itu telah dapat memperluas horizon kita, djika kita introdusir faktor waktu didalam problematik kita. Hal ini baik sekali, karena seringkali didalam mengemukakan pentingnja agar industri ketjil diberi bimbingan dan fasilitas, kita seakan2 tidak melihat kepada prospek2 selandjutnja jang harus dipersiapkan.

(Editorial "Business News", 22-11-1968)

(BI- /FT)

PERKEMBANGAN KERAMIK RAKJAT

(Oleh: Drs. SOEKARNO).

Menurut sedjarahnja penemuan tentang penggunaan tanah liat se-agai bahan baku untuk pembuatan benda pakai ini telah diketahui leh manusia sedjak djaman purbanja.

Semula penggunaan tanah liat ini hanjalah dibentuk dan kemudian ikeringkan diterikmja matahari. Suatu bentjana kebakaran jang diki-a oleh manusia disaat itu akan memusnahkan rumahnja, ternjata ter-jadi hal jang sebaliknja, ialah rumah2 jang terbuat dari tanah li-t tersebut mendjadi lebih keras dan kokoh. Sedjak itulah maka di-ulai penggunaan benda2keramik jang achirnja berkembang seirama de-gan perkembangan peradapan manusia sehingga dapat dikatakan,bahwa: idak ada peradapan manusia tanpa memiliki pengetahuan serta hasil eramik. Sebagai tjontoh dapat disebutkan antara lain.

a. Kemegahan peradapan Mesir ditandai djuga oleh keindahan ke-ramikmja.
b. Kedjajaan budaja Islam djuga menampilkan ketinggian teknolo-gi dibidang keramik, sehingga tidak ada orang jang tidak me-ngagumi hasil keramik djaman Islam.
c. Kemashuran Junani dan Keradjaan Romawi tidak dapat mening-galkan karya2 indah dari keramikmja.
d. Perhadapan India dan Tiongkok dapat diungkapkan lewat pene-muan2 dari hasil keramik di saat itu. Hingga di Tiongkok bentu bentuk keramik dapat merupakan ukuran ketinggian peradapan suatu dinasti.

ari sekelumit fakta sedjarah tersebut, kita akan segera menjadari etapa penting fungsi keramik dalam kehidupan sehari-hari, hingga erupakan pelengkap jang tidak dapat ditinggalkan, seperti hubungan anusia dengan pakaian.

Perkembangan teknologi masa sekarang, makin membawa keramik ke-alam peranan jang makin luas. Sedjak dari perabot rumah tangga alat2 apur hingga kepada penerbangan ruang angkasa. Benda2 keramik meru-akan jang mempunjai peranan penting dalam pengetahuan elektronika.

Pengetahuan keramik achirnja mendjadi suatu tjabang pengetahuan eknologi jang chusus serta luas. Hampir semua Negara jang madju me-iliki lembaga penelitian jang chusus dibidang keramik,

Pengertian keramik sering hanja mengandung arti gerabah merah sadja. Artinja adalah tidak hanja hasil produksi dari gerabah merah, akan tetapi menjangkut seluruh hasil produksi barang jang dibuat dari bahan tanah liat dan melewati proses pembakaran.

Demikian maka dalam pengetahuan keramik termasuk didalamnja adalah:

a. gerabah merah dan gerabah putih jang dibakar dengan suhu 800 - 900°C.

b. setengah porselin (stone ware) jang dibakar dengan suhu 1200°.

c. porselin murni (chine) harus dibakar sampai 1300-1400°

d. bahan tahan api suhu pembakarannja harus mentjapai (1450-1600°C., e. Gelas, f. Semen, h. Kapur.

Djadi sesungguhnja kata keramik menjangkut bidang jang sangat luas, tidak hanja gerabah merah atau putih seperti jang sering kita lihat.

Dalam tulisan ini kita hanja akan membatasi salah satu segi dalam keramik ialah keramik rakjat dan dilihat dari sudut keradjinan rakjat.

Kiranja para pembatja maklum bahwa keradjinan rakjat dibidang keramik baru terbatas pada:

1). gerabah putih jang berbentuk wadah pangan,

2). gerabah merah jang berbentuk periuk belanga serta bata genteng.

Kalau kita lihat perkembangan keramik rakjat di Negara kita ini, kita akan merasa djauhnja ketinggalan kita dibidang ini, baik dilihat dari segi teknologi maupun ditindjau dari sudut penggunaan. Memang sesungguhnja pengetahuan teknologi berdjalan sebanding dengan luasnja kegunaan. Makin tinggi pengetahuan teknologi makin besar pula kemungkinan djenis2 keramik dapat tertjipta.

Dilihat dari penemuan benda2 sedjarah jang hingga kini tersimpat dalam musium, dapat diketahui bahwa penggunaan gerabah merah telah lama diketahui oleh nenek mojang bangsa Indonesia. Sajang sekali tidak banjak kita ketahui akan penggunaan benda keramik pada zaman kedjajaan Modjopahit. Melihat dari banjaknja djumlah benda keramik jang tersimpan dimusium, para ahli sedjarah dapat mengambil kesimpulan bahwa import benda keramik dari Tiongkok telah lama pula dilakukan oleh bangsa Indonesia. Terlepas dari masalah import keramik dari Tiongkok sedjak djaman Keradjaan2 di Nusantara ini, keradjinan gerabah2 ini tetap hidup sepandjang djaman dan keterampilan pembuatan gerabah tetap hidup turun temurun hingga masa sekarang.

Suatu hal jang menjebabkan tetap hidupnja suatu keterampilan adalah karena memang kebutuhan akan gerabah bagi kehidupan se-hari2 memang hingga kini masih ada walaupun bandjir import.

BULLETIN MINGGUAN

BERITA INDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

H. Hasjim Asjhari 6 - 12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

3 | 16 DESEMBER 1968 | TH. KE - I.

KAN OLEH :
MAS
Perindustrian
KARTA.

si ;

Produksi Tekstil dalam negeri makin lama makin disempurnakan baik djenis maupun mutunja.

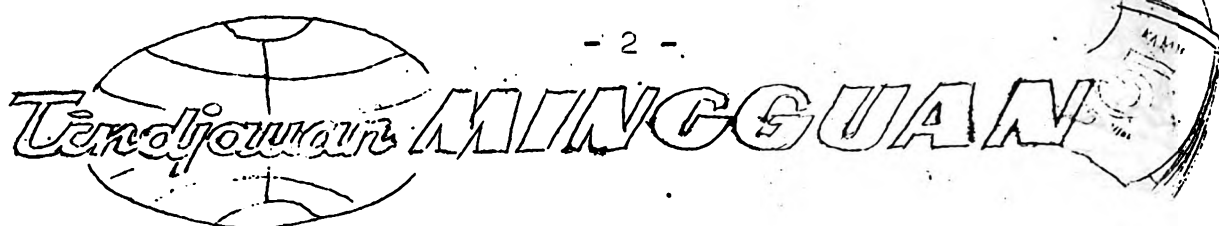
ENERBITAN
K/DIR.PDLN/SIT/
1968.

SEPATAH KATA.

Industri kita jang dewasa ini harus menjesuaikan diri dengan sistim ekonomi jang berdasarkan market forces harus setjara terus-menerus meningkatkan dirinja setjara kwalitatif. Memang nampaknja setjara kwalitatif industri2 kita memerlukan adanja perbaikan-perbaikan.

Dalam hal ini diperlukan adanja usaha-usaha jang kreatif kearah perbaikan mutu produksi industri kita .
Kaum industrialis kitatelah banjak sadar betapa pentingnja mutu bagi suatu barang.
Industri jang madju dan produksinja dapat memasuki pasaran adalah industri jang terus menerus meningkatkan mutu, management, teknologi dan lain2 faktor internnja.

Oleh karena itulah dalam Berita Industri nomor ini Tindjauan Mingguan serta artikel didalamnja menjinggung2 soal mutu dan management industri, disamping itu djuga mengemukakan mengenai pengetahuan tehnologi tekstil dari Institut Teknologi Tekstil.

Dalam rangka memadjukan industri, faktor2 ekstern-pun banjak pengaruhnja. Oleh karena itu faktor2kwantitatif-pun dalam bidang industri sangat penting.
Dalam hubungan ini Sdr.B.Djatmiko MA. telah mengemukakan betapa pentingnja inventarisasi industri guna kemadjuan industri kita. Industri jang mempunjai aspek sangat luas itu tidak dapat dihadapi setjara intern se-mata2.

R E D A K S I.

---oooOOooo---

Tendjauan MINGGUAN

Diantara persoalan2 jang dihadapi industri dalam Negeri dewasa ini, salah satu diantaranja ialah soal qwalitas, disamping menghadapi kekurangan modal, persoalan management know-how - dan peralatan jang harus segera direhabilitir, serta kompetisi barang2 import.
Memang harus diakui djuga satu, dua tampak terus berdiri pabrik-pabrik baru, dan terhadap industrialist2 prioneer tempat kita memberikan salut terhadap usaha mereka dalam merentjanakan dan merealisir pendirian industri2 baru.

Salah satu soal seperti dikemukakan diatas jang dihadapi oleh industri dalam Negeri ialah soal kwalitas, soal mutu barang2 jang dihasilkan industri dalam Negeri.
Suatu tjontoh klassik jang selalu dikemukakan ialah ambil sebagian misal korek api, dimana product ini walaupun pabrik korek api terdapat tjukup banjak dan produksinja dapat membandjiri pasaran, namun kwalitasnja dari dahulu sampai sekarang tetap tidak ada perbaikan.

Padahal dengan hanja menambah investasi beberapa persen sadja dari ongkos produksi, sebetulnja banjak dari djenis2 industri kita kwalitasnja dapat diupgrade dan kira2 dapat menjamai kwalitas barang2 import terhadap djenis jang sama.

Dalam hal ini perlulah dorongan dan keinginan untuk selalu memperbaiki mutu product2 industri dalam Negeri kita, dalam usaha kita selalu mengembangkan potensi industri Nasional, terlebih2 didalam menghadapi tahun2 Repelita.

---ooOoo---

SOAL MANAGEMENT DALAM ORGANISASI.

Drs. Rachmat Ali.

Management adalah merupakan bagian jang penting dalam organisasi, emadjuan2 dari organisasi itu tergantung pada bagaimana management tu dilaksanakan. Kalau kita menindjau suatu perusahaan besar atau persahaan industri maka kita bisa melihatnja sebagai suatu keseluruhan ang bersatu atau suatu social organisasi dimana terdapat suatu aktiitet jang terus menerus dan ada proces jang tetap untuk menghadapi erubahan2 baik perubahan dari dalam maupun dari luar. Kalau kita iemperhatikan adanja suatu system social dan ekonomi maka suatu orgaiisasi perusahaan itu adalah suatu bagian dari padanja jang berdjuang ekuat tenaga untuk dapat mempertahankan dirinja. Dengan demikian perisahaan itu merupakan suatu unit jang mempunjai karya didalam system ekonomi. Perubahan2 ekstern jang dihadapinja adalah misalnja: perubahin2 peraturan2 Pemerintah, kemadjuan2 technology, pendapat dan kekuatin2 dalam masjarakat, dsb. Apakah daja suatu organisasi perusahaan dalam menghadapi perubahan2 tersebut ? Sjarat utama dari suatu organisasi perusahaan untuk menghadapi perubahan2 ekstern jaitu adanja suatu integrasi intern jang baik dari padanja. Adalah sukar bagi perusahaan jang organisasi didalamnja katjau dan ineffisien untuk mempertahankan dirinja. Misalnja adanja pertentangan2 diantara petugas2-nja, didalam segala tingkat diperusahaan itu. Pertentangan itu dapat merupakan benih dari pada kekatjauan dalam perusahaan itu. Disegala tingkatan akan timbul suasana jang tidak effisien. Maka dengan demikian sudah teranglah bahwa persoalan jang utama dalam perusahaan itu adalah persoalan management jaitu management sebagai usaha untuk membentuk kerdja sama dan teamwork disluruh organisasi. Dengan adanja kerdja sama dalam seluruh organisasi perusahaan maka pada semua tingkatan, pekerdjaan bukan merupakan pekerdjaan jang sia2 sebagai akibat dari pada pertentang2 melainkan suatu usaha bersama jang konstruktip. Dengan sendirinja kekuatan dari pada suatu organisasi perusahaan itu letaknja tidak didalam systemnja tetapi terletak pada orang2nja jang memegang pimpinan. Seorang pemimpin organisasi perusahaan jang dapat mempersatukan seluruh potensi didalam perusahaannja dalam suatu kerdja sama jang baik dan mengkoodineer seluruh tugas2 dalam perusahaan itu adalah seorang pemimpin jang bidjaksana.

Setelah kita mengetahui betapa pentingnja soal management itu didalam organisasi perusahaan maka perlu kita menindjaunja lebih landjut

Maka persoalan jang timbul ialah: Apakah kebutuhan2 daripada organisasi perusahaan itu harus disesuaikan dengan kepentingan madjikan atau kehendak dari pada orang2 jang bekerdja disana, ataukah mereka itu mengabdi pada kepentingan perusahaan ?

Ada golongan jang beranggapan bahwa kebutuhan dan funksi dari pada perusahaan itu tergantung seluruhnja pada pertimbangan2 ekonomis jang tak bisa dirubah. Oleh karena itu mereka jakin bahwa employees itu harus menanggung segala akibat dari pada usaha untuk memenuhi segala sjarat2 kebutuhan dari pada perusahaan itu, jaitu untuk mentjapai suatu tudjuan ekonomi. Oleh karena itu employees berusaha untuk mentjapai tudjuan itu dan sebaliknja djika mereka tinggal diam maka perusahaan itu akan mati.

Golongan jang lain beranggapan bahwa semua tanggung djawab perusahaan atau organisasi industri itu tidak dipikulkan diatas pundak employees. Mereka beranggapan bahwa segi ekonomi tidak sesuai untuk menghadapi hubungan2 industri pada masa sekarang. Maka tudjuan dari organisasi itu harus disesuaikan dengan kepentingan employees. Sebagai akibat dari pandangan ini maka kita melihat adanja kompromi antara pengusaha dengan employees dengan memberikan keuntungan materiil, misalnja: pemberian bonus, rekreasi, perbaikan nasib dsb. Pendapat ini mempunjai kelemahan, jaitu djika management itu hanja ditudjukan untuk memandjakan pegawainja maka bukan tidak mungkin kalau akan timbul golongan dalam perusahaan, jang mana merupakan golongan jang tidak bertanggung djawab dan tidak mampu memetjahkan persoalannja sendiri. Pula golongan jang demikian itu mudah mendjadi golongan jang berbau politik dan masing2 lalu mementingkan golongannja sendiri. Djika kita perhatikan kedua pendapat itu maka sukarlah kiranja kita bisa mempersatukan keduanja. Tetapi walaupun demikian kita tidak usah terikat pada dilemma itu dan dapat memberikan suatu goal jang sehat pada perusahaan itu. Tanggung djawab dari pada management itu sesuai dengan keinginan2 dari employees dalam mendjalankan tugasnja jaitu untuk membangun dan mendjamin adanja organisasi dimana employees sudah dapat merasa puas dan tentram mendjalankan tugasnja.

Soal selandjutnja dalam management jaitu persoalan moreel jang tinggi daripada employees. Moreel jang tinggi dari pada employees akan mendjamin produktipitet jang tinggi pula. Faktor apa jang dapat mempertinggi moreel employees itu ? Setelah diadakan penjelidikan mendalam maka ternjata moreel jang tinggi dari pada employees itu dapat ditjiptakan, djika mereka itu diberi kebebasan dalam mendjalankan tugasnja jang dengan sendirinja mereka dapat memperluas pengetahuan mereka sendiri.

engan demikian didalam mendjalankan tugasnja mereka bisa merasa ebagai seorang dewasa. Dengan kebebasan jang luas masing2 emploees dengan sendirinja bebas pula untuk mengadakan kerdja sama degan bagian2 jang lain dan ikut pula dalam usaha untuk mempertinggi roduktipitet dari perusahaan itu. Hasil perbaikan dari organisasi tu dapat mereka rasakan bersama sebagai hasil usaha bersama dalam uasana bebas. Dengan moreel employees jang tinggi maka organisasi tu akan lebih mampu menghadapi perubahan2 dari luar.

Maka persoalan lebih landjut ialah: bagaimana pelaksanaannja ntuk mempertinggi moreel para employees itu ? Sudah tidak asing agi bahwa top manager itu dapat mempengaruhi struktur dari organiasi perusahaan itu. Suatu organisasi itu disusun dari atas kebawah aitu dimulai dari bagian jang memikirkan rentjana2 sampai bagian elaksana dibawah. Dengan demikian maka pemikiran jang asli dari op manager dapat mempengaruhi struktur dan djalannja organisasi erusahaan itu. Sekarang njatalah bahwa managerial leadership itu emegang peranan utama dalam organisasi. Sekarang lalu kita bertaja lebih landjut: leadership dan managerial action jang manakah ang berfunksi paling baik ? Dengan pertanjaan ini kita sampai pada ersoalan jang penting dalam organisasi perusahaan umumnja, jaitu aktor jang menentukan djalannja organisasi perusahaan. Leadership ang sangat mempengaruhi djalannja organisasi perusahaan itu jaitu: Administrative leadership". Kita sebut ini administrative jaitu arena erat hubungannja dengan usaha untuk membentuk suatu tugas ang berkoordinasi satu sama lain dalam mentjapai tudjuan2 dari organisasi itu. Administrative leadership mempunjai dasar jaitu Planning. Seorang manager sadja. Seharusnja seorang manager tahu apakah jang direntjanakan berdasarkan perhitungan2 jang sempurna baik lalam soal sitern maupun ekstern dari perusahaannja. Dasar perentjanaan jang sehat akan djuga mempengaruhi tjara bekerdja dari bawahannja. Moreel jang tinggi daripada employees akan mengurangi bsenteisme dan turnover, mereka akan mempunjai rasa tanggung djawab dan mendekatkan mereka satu sama lainnja dalam melakukan tugasnja.

INVENTARISASI INDUSTRI.

Oleh: B. DJATMIKO M.A.

T E R M I N O L O G I.

Istilah inventarisasi industri jang dimaksudkan disini sebenarnja adalah Census of Manufactures atau Industrial Census. Tudjuannja adalah untuk mengumpulkan keterangan2/informasi berupa data2 statistik tentang keadaan dan kegiatan perusahaan2 industri (manufactures), terutama mengenai masalah2 jang menjangkut produksi dalam hubungannja dengan input-output relationship. Sedangkan istilah inventarisasi dalam pengertian jang lain biasanja digunakan untuk memperoleh keterangan2/data2 mengenai kekajaan atau asset jang ada dari suatu perusahaan seperti tanah, gedung, alat2/perlengkapan kantor, kendaraan, perumahan pegawai, dlsb. Pengertian jang belakangan ini adalah diluar perhatian dalam tulisan ini. Oleh karena itu djelaslah bahwa jang dimaksud dengan inventarisasi industri tidak lain sebenarnja adalah Census of Manufactures atau Census industri.

Dinegara2 jang telah madju, census industri diadakan setjara kontinu dan priodik setiap 2 sampai 5 tahun sekali. Di Indonesia pada tahun 1964 Biro Pusat Statistik telah pernah mengadakan census industri dan survey industri tahunan, dimana registrasi perusahaan2 industri dilakukan dengan establishment approach. Akan tetapi hingga sekarang belum pernah diadakan lagi sedangkan data2 jang diperoleh pada waktu itu sekarang sudah out of date dan mengalami perubahan2 jang banjak sekali. Oleh karena itu kiranja sudah waktunja untuk segera mulai lagi diadakan census industri, terutama dalam rangka REPELITA dan chususnja dalam rangka penanaman modal dalam negeri dan asing. Oleh Kementerian Perindustrian Dasar dan Ringan dalam tahun 1966/1967 jang kemudian mendjadi Departemen Perindustrian Dasar, Ringan dan Tenaga (dan sekarang mendjadi Departemen Perindustrian), telah mentjoba mengadakan sematjam inventarisasi industri (census industri). Oleh karena kurangnja pengalaman, keachlian, dan terutama tidak adanja tjukup beaja, serta kurang adanja kerdja sama dengan Departemen2 (instansi/Lembaga2) Pemerintah lainnja, maka pekerdjaan itu baru selesai ± 25%, dan hingga kini masih terbengkalai. Menurut rentjana semula apabila pekerdjaan tersebut bisa sampai selesai, maka kini mustinja telah bisa diterbitkan suatu "Industrial Directory"atau "Catalog Industri", jang kemudian bisa untuk dasar membuat "Survey Industri Tahunan" atau "The Standard Industrial Classification Manual". Kita sadari sepenuhnja bahwa untuk pekerdjaan besar sematjam itu Departemen Perindustrian harus mendapat bantuan dari segenap potensi industri

kita, apabila

hendak menjusun suatu "Industrial Directory" dan "Survey Industri Tahunan" setjara lengkap dan meliputi seluruh sektor industri.

C E N S U S E K O N O M I.

Pada waktu ini Pemerintah DCI DJAJA, dengan Surat Keputusan Gubernur No. Eb2/4/4/68, tanggal 10 April 1968, sedang melaksanakan Peraturan tentang Kewadjiban Mendaftarkan dan Memiliki Tanda Daftar Usaha bagi setiap Usaha jang menetap dalam Wilajah Daerah Chusus Ibu Kota Djakarta. Kegiatan sematjam itu pada hakekatnja adalah merupakan suatu "Economic Census". Pentjatjahan atau pendaftaran/registrasi atas semua usaha2 jang merupakan kegiatan ekonomi jang meliputi semua bidang seperti perindustrian, pertambangan, perdagangan, pertanian (peternakan-perikanan), pengangkutan/perhubungan, perbankan/asuransi, bangunan, listrik dan gas, djasa2 (services), dan lain sebagainja.

BEAJA JANG DIPERLUKAN. Menurut rentjananja, achir tahun ini atau paling lambat awal tahun depan, pekerdjaan registrasi itu diharapkan akan bisa selesai seluruhnja. Berdasarkan data2 sementara jang ada, djumlah perusahaan2 jang meliputi semua bidang seperti tersebut diatas diwilajah DCI DJAJA ditaksir adalah ± 300.000 perusahaan. Apabila diperkirakan setiap perusahaan memerlukan beaja Rp.100,-, maka djumlah beaja seluruhnja adalah Rp. 30 djuta. Dari djumlah ini diperkirakan perusahaan2 jang termasuk sektor industri adalah 10% atau 30.000 perusahaan, sedangkan jang berada dibawah naungan/lingkungan Departemen Perindustrian katakanlah paling tinggi (maximum) 50%-nja atau ± 15.000 perusahaan. Sisanja jang 50% lagi berada dibawah naungan Departemen2 Pertambangan, Pertanian, Perhubungan, Dalam Negeri, Kesehatan, dan di beberapa instansi/lembaga2 Pemerintah lainnja. Untuk memperoleh beaja sebesar Rp. 30 djuta itu Pemerintah DCI DJAJA minta perhatian serta bantuan dari pelbagai Departemen, instansi/lembaga2 Pemerintah lainnja serta masjarakat jang merasa berkepentingan dan ikut bertanggung-djawab atas terlaksananja census itu hingga selesai. Bantuan itu diharapkan diantaranja dari Departemen Perindustrian. Dengan demikian adalah wadjar apabila Dep.Perindustrian memberikan bantuan beaja sebesar ± Rp. 1½ djuta (15.000 perusahaan a' Rp.100,-) kepada Pemerintah DCI DJAJA, demi untuk mensukseskan Census Ekonomi diwilajah DCI DJAJA, chususnja Industri jang jang bisa didjadikan "Regional Pilot Project" bagi Departemen Perindustrian. Beaja sematjam itu tidak akan hilang begitu sadja, oleh karena nantinja apabila bisa diterbitkan suatu "Industrial Directory" hasilnja dapat dinikmati dan dapat didjual kepada masjarakat.

Dengan sendirinja beaja jang dikeluarkan oleh Departemen Perindustrian akan bisa kembali lagi dan seterusnja akan merupakan sumber pendapatan jang kontinu. KEMUNGKINAN2 SELANDJUTNJA.

Dengan berhasilnja Registrasi Perusahaan 1968 oleh Pemerintah DCI DJAJA nantinja, maka Dep.Perindustrian baru akan bisa menjusun suatu "Industri Census/Catalog Industri" jang sifatnja regional dan terbatas kepada sektor2 industri jang berada dibawah lingkungan Dep.Perindustrian. Sedangkan untuk membuat Industrial Directory/ Catalog Industri jang bersifat Nasional dan meliputi seluruh sektor industri, maka harus ada kerdjasama dengan semua Departemen2 dibawah lingkungan EKUIN; Dep. Dalam Negeri beserta semua Daerah Tingkat I; BAPPENAS; Biro Pusat Statistik; Swasta; dan UNDP/PBB. Dalam hal ini UNDP bisa pula diminta bantuannja untuk menjediakan tenaga2 ahli PBB jang sangat kompeten, dan bilamana perlu, fund & modern equipments bisa diperoleh dari Lembaga2 Keuangan Internasional seperti World Bank, IMF, ADB, dll. untuk membantu terlaksananja Industrial Census di Indonesia.

Apabila usaha registrasi perusahaan2 oleh Pemerintah DCI DJAJA jang djuga merupakan Pilot Project bagi Dep. Perindustrian itu berhasil baik, maka kiranja bisa didjadikan "Model" untuk kemudian diperluas dan dikembangkan didaerah2 lain diseluruh Indonesia. Dengan demikian Dep.Perindustrian bisa mengambil manfaat jang se-besar2-nja dalam usahanja untuk mengadakan Census Industri Nasional (Inventarisasi Industri) jang selama ini masih merupakan tjita2 belaka. Census Industri dan Survey Industri Tahunan kemudian bisa diadakan setiap 2 atau 3 tahun sekali setjara kontinu dan teratur.

Dengan demikian kita akan bisa memberikan bahan2 keterangan dan data2selengkapnja . mengenai segala apa jang kita sudah punja dan tidak/belum punja dibidang industri, serta saran2 kepada Pemerintah untuk menentukan kebidjaksanaan selandjutnja dalam Rentjana Pembangunan Lima Tahun jang akan datang dan REPELITA2 berikutnja. Djuga kita akan mampu memberikan keterangan dan penerangan jang se-luas2nja kepada masjarakat agar supaja bisa menimbulkan mindedness dibidang Pembangunan Industri.
Selandjutnja djuga untuk merangsang dan merupakan pedoman bagi para penanam modal/pengusaha Nasional serta untuk menarik dan mempertjepat realisasi penanaman modal asing untuk pembangunan industri dalam semua bidang.

SIARAN INSTITUT TEKNOLOGI TEKSTIL BANDUNG:

MASALAH PUTUSNJA BENANG DALAM INDUSTRI TEKSTIL.

Kami akan menguraikan suatu masalah jang tampaknja ketjil tetapi sangat besar artinja didalam semua industri tekstil. Masalah itu ialah mengenai: "putusnja benang dalam industri tekstil".

Di Negara kita ini, djumlah mesin tenun dan mesin radjut djauh melampaui kapasitas mesin pemintalan dan mesin penjempurnaannja. Oleh karena itu benang tenun merupakan factor utama bagi mati-hidupnja industri tekstil di Negara kita. Selain benang tenun dan benang radjut harus tersedia sesuai dengan kwantum jang dibutuhkan maka djenis dan mutunja-pun perlu mendapat perhatian jang chusus. Sebab kalau persediaan benang tenun tidak tjukup, akan membawa akibat benang tenun mendjadi bahan rabutan sekalipun mutunja rendah. Dan harganja akan membumbung tinggi. Sedang apabila mutunja rendah, maka akan membawa kesukaran didalam pengolahan (prosessing) dan hasil tekstilnja akan bermutu rendah. Djenis benang-pun perlu pula mendapat perhatian, agar supaja pengusaha2 tekstil dapat memprodusir tekstil jang ber-matjam2 djenisnja.

Mengapa mutu benang sangat perlu mendapat perhatian chusus ? Hal ini adalah disebabkan karena benang jang bermutu rendah, didalam pengolahan akan sering mengalami putus, baik didalam pertenunan maupun dalam peradjutan, bahkan djuga pada waktu benang dibuat dalam mesin pemintalan.

Putusnja benang ini akan mengakibatkan produksi turun dan mutu Tekstil mendjadi rendah atau banjak tjatjadnja.

Turunnja produksi adalah disebabkan karena ketika benang putus, terutama pada mesin2 persiapan, tenun dan radjut, mesin2 ini terpaksa harus diberhentikan. Makin banjak terdjadi benang putus, makin sering pula mesin harus berhenti, dan operatur harus membereskannja, jang berarti tambahan kerdja dan menambah kelelahan. Selain itu, djika benang sering kali putus, akan berarti banjak sambungan, sehingga mutu produksi merosot karena banjak tjatjadnja. Pemborosanpun djadi makin bertambah karena pada waktu mesin berhenti, motor listrik tetap berputar jang berarti penggunaan listrik mendjadi sia2.

Pada mesin pemintalan, walaupun terdjadinja benang putus tidak mengakibatkan pemberhentian mesin, tetapi mutu benang akan mendjadi makin rendah karena banjaknja sambungan akan menghasilkan benang jang tidak rata, sehingga mempersulit proses2 berikutnja. Selain itu akan mengakibatkan turunnja produksi dan waste jang bertambah banjak.

Apalagi kalau penjambungan benangnja tidak baik, maka pada proses mesin2 berikutnja akan membawa kesukaran. Misalnja pada mesin radjut, dapat merusak djarum2nja, dan pada mesin tenun akan sering mengalami putus dan mutu tekstil rendah terutama pada kain2 jang tipis.

Djadi djelaslah bahwa persoalan putusnja benang akan mempengaruhi produksi, baik kwantumnja maupun kwalitasnja. Oleh karena itu sangat penting bagi para pengusaha tekstil untuk berusaha agar supaja putusnja benang itu dapat dihindari atau setidak-tidaknja dikurangi sampai seminimal mungkin.

Untuk dapat menghindarkan sering terdjadinja benang putus, maka harus diketahui terlebih dulu "apa sebab" benang itu putus.

Mengenai sebab2 terdjadinja benang putus, akan kami uraikan disini ditindjau dari segi theoritis dan segi praktisnja. Dari segi theoritis, kita mulai dengan susunan benang. Kami batasi sadja mengenai benang kapas, karena industri tekstil di Indonesia pada umumnja mengolah bahan kapas ini.

Susunan benang kapas adalah terdiri dari beberapa serat kapas, jang setjara individu serat2 tersebut disatukan antara satu dengan jang lain oleh adanja putaran (twist). Berhubung dengan itu, apabila benang menderita tarikan atau tegangan, maka pada waktu benang itu hampir putus, didalamnja terdjadi 2 kemungkinan proses sbb.:

<u>Kemungkinan 1</u> : Terdjadi slip antara serat jang satu dengan serat lain.

<u>Kemungkinan 2</u> : Seratnja sendiri setjara individu putus.

Menurut kenjataan didalam penelitian, dan kemungkinan itu ternjata dialami oleh benang ketika menderita tarikan sehingga putus.

Terdjadinja slip diantara serat2 adalah disebabkan oleh faktor2 didalam benang itu sendiri, dan djuga oleh faktor2 diluar benang.

Faktor2 didalam benang sendiri ialah:

1. pandjang serat, 2. kehalusan serat, 3. Friksi permukaan serat, 4. Kekakuan serat.

Masing2 faktor ini dapat didjelaskan sbb.:

Serat jang pandjang, akan mempunjai bidang friksi jang lebih besar, sehingga kemungkinan slip akan berkurang dan benang mendjadi lebih kuat. Dengan demikian maka tiap2 serat jang mempunjai pandjang tertentu, masing2 memiliki kemampuan untuk dipintal (spin ability) sampai batas nomor benang tertentu pula. Karena itu penggunaan serat kapas harus disesuaikan dengan spin ability dari pada seratnja itu sendiri.

Mengenai kehalusan serat, pengaruhnja terhadap kekuatan benang ialah sbb.:

Kalau satu benang kita potong setjara tegak lurus, maka didalam microskope, penampangnja akan terlihat bahwa benang tsb. terdiri dari sedjumlah serat2 halus.

Makin halus seratnja, makin banjak serat2 jang terdapat didalam hang dalam nomor tertentu. Karena djumlah serat banjak, ini berarti hwa bidang friksi pada permukaan serat mendjadi makin besar, sehing- memperketjil terdjadinja slip diantara serat dan benang mendjadi bih kuat. Adapun faktor friksi permukaan serat, faktor ini mempu-ai pengaruh jang besar terhadap terdjadinja slip diantara serat2. asanja, untuk serat jang halus, seratnja relatif lebih pandjang se-ngga friksi pada permukaan serat djuga lebih besar. Ini berarti bah- benang akan mendjadi kuat pula.

Faktor kekuatan serat, djuga mempunjai pengaruh terhadap kekuat- benang. Serat2 jang kaku, djika dililitkan satu sama lain didalam nang, akan tjenderung untuk melepaskan diri dari lilitan, sehingga mpermudah terdjadinja slip antara serat jang satu dengan serat jang ain. Berarti kekuatan benang mendjadi berkurang dan kemungkinan pu-us mendjadi bertambah didalam menderita tegangan.

Mengenai pengaruh faktor2 diluar benang terhadap kekuatan benang, rdiri dari:

1. Pengaruh twist, dan 2. Pengaruh distribusi serat2 (fibre migration).

Arti dari faktor 1 tersebut ialah: djika twist terlalu tinggi au terlalu rendah, dapat mengakibatkan kekuatan benang mendjadi ren-ah pula. Demikianpun djika distribusi daripada serat2nja tidak mera-a, maka akan mempengaruhi kekuatan benangnja.

Demikianlah kami telah menguraikan setjara singkat tentang segi eori mengenai putusnja benang.

Sekarang akan kami kemukakan sebab2 putusnja benang ditindjau da-i segi praktis.

idalam pengolahan benang mendjadi tekstil, maka faktor2 jang menje-abkan terdjadinja benang putus ialah:

1. Faktor bahan, 2. Faktor mesin, 3. Faktor dari luar.

Faktor bahan, jang dimaksud disini ialah benangnja itu sendiri. alau benang itu mutunja rendah, misalnja benang jang sudah tersimpan erlalu lama, benang jang berbulu, atau benang jang dibuat:

a. dari serat2 jang tidak sesuai dengan nomor benang jang dibuatnja,
b. dari serat2 jang kekuatannja rendah,
c. dari pemintalan jang kurang baik,

aka benang akan akan sering putus didalam pengolahan. Selain itu, bedjika pekerdjaan2 persiapan terhadap benang itu tidak baik akan me-njebabkan pula sering putusnja benang. Misalnja: pengandjian benang jang tidak baik, penjambungan benang didalam mesin2 persiapan jang ti-dak baik, dan lain2.

Mengenai pengaruh faktor mesin, seringkali mendjadi sebab pula terdjadinja benang putus. Misalnja:

- Ketjepatan mesin terlalu tinggi,
- Penjetelan mesin tidak tepat,
- Bagian2 mesin berkarat dan tidak litjin umpamanja pada mesin tenun: sisir dan gun berkarat, dan gandar lungsi tidak litjin, akan menjebabkan seringkali benang putus.

Pengaruh dari faktor luar, misalnja:

- Lembab udara (kebasahan udara) didalam ruangan tidak sesuai.
- Afval jang berterbangan dan menempel pada benang.
- Teknik melajani mesin jang tidak tepat, akan mendjadi sebab pula sering terdjadinja benang putus.

Dari uraian tersebut diatas djelaslah bahwa masalah benang putus mempunjai segi2 jang luas didalam industri tekstil. Demikianpun untuk mentjegah terdjadinja benang putus, banjak persoalan2 jang harus diatasi oleh para pengusaha pertekstilan. Sebagian besar tjatjat2 jang terdapat didalam tekstil adalah disebabkan karena sering terdjadinja benang putus.

Berhubung dengan itu masalah pemilihan mutu benang, pemeliharaan mesin2 tekstil, pendidikan dan latihan terhadap para operators, pengaturan lembab udara dan suhu terhadap ruangan kerdja, teknik pengadjian, dll. harus mendjadi perhatian para pengusaha pertekstilan.

Bahkan mengenai pemilihan mutu benang, menjangkut pula persoalan didalam pemilihan mutu serat, jang kesemuanja ini selain harus mendjadi perhatian para pengusaha pertekstilan, djuga harus pula mendjadi perhatian para importir. Dan peranan Pemerintah dalam bidang pengawasannja, diperlukan pula agar mutu bahan baku pertekstilan jang masuk di Indonesia benar2 bermutu baik, sehingga chususnja benang tidak akan sering mengalami putus didalam pengolahan.

PEMBATIKAN SUTERA ALAM DI KUDUS DIKEMBANGKAN.

Oleh C.V.Ni'mah Kudus sedang diadakan produksi batik diatas sutera alam, jang diharapkan akan banjak pasarannja diluar negeri. Bersamaan dengan pengembangan batik diatas sutera alam maka dapat pula dikembangkan pemeliharaan ulat sutera serta keradjinan benang sutera serta tenun sutera. Didaerah ex-Karesidenan Pati tertjatat telah ditanam lk.800 ha.murbei. Dengan demikian selain pembatik sutera djuga pemeliharaan ulat sutera dan pemintal serta pertenunan sutera akan menambah lapangan kerdja dan income rakjat. Demikian menurut Dit.Djen.Keradjinan Rakjat.-

----

SIARAN INSTITUT TEKNOLOGI TEKSTIL:

"KONSTRUKSI KAIN RADJUT DAN PERESMIANNJA"

Disusun oleh: Okim Djamhir Bk.Teks.

Kain radjut atau kaos adalah kain jang dihasilkan dari salah satu proses pembuatan kain, dari sehelai benang atau lebih, untuk memperoleh sifat daja elastis jang tinggi, karena kain radjut itu dapat kembali kebentuk semula, setelah ditarik kesegala djurusan. Nah sifat ini memberi kegunaan jang chas, jaitu dapat menutupi tubuh menurut bentuknja.

Proses meradjut jang dikerdjakan dengan tangan sebenarnja sudah terkenal sebelum abad 16, bahkan hingga sekarang masih banjak dikerdjakan oleh kaum ibu dirumah, biasanja sebagai peluang waktu jaitu dengan mempergunakan haakpen dan breipen.
Dengan kedua pen tersebut, sehelai benang jang tergulung dapat didjadikan sehelai kain radjut. Benang dilengkung-lengkungkan dalam hookpen, jang kemudian satu persatu dilepaskan oleh breipen membuat lengkungan jang baru dan lengkungan jang dilepaskan tadi didjeratkan pada lengkungan jang baru dikerdjakan.

Berdasarkan prinsip tersebut diatas dan didorong oleh kebutuhan jang meningkat akan kain radjut, pada achir abad ke 16 ditjiptakan orang mesin radjut, jang mempertjepat proses pembuatannja.
Mesintersebut mempergunakan djarum2 jang berdjedjer sedjadjar satu sama lain, dan satu persatu bergiliran membentuk lengkungan benang jang diberikan oleh sebuah pengantar benang jang bergerak melalui djarum2 mesin.

Setelah membentuk lengkungan benang, djarum2 tersebut akan mengambil dan membentuk lengkungan benang baru, dan lengkungan jang pertama akan dilepaskan sehingga djatuh dan terdjerat dibawah lengkungan jang baru.
Dengan tjara demikian mesin tersebut dapat membentuk kain, dari djedjeran lengkungan djeratan ke-lengkungan djeratan berikutnja.
Dalam menghadapi segi kegunaannja dari kain radjut, kemudian mesin2 dibuat orang terdiri dari dua susunan atau set djarum2 sedemikian, sehingga djarum dari susunan pertama saling berlawanan dengan djarum dari susunan jang kedua tanpa dapat bersinggungan.
Dengan demikian, kain jang dihasilkan mengandung lengkungan jang ditarik dan didjeratkan dalam arah jang berlawanan, jaitu kedepan dan kebelakang.

Djadi pembuatan kain radjut dapat dikatakan suatu seni mengkonstruksi kain dari sehelai benang atau lebih dengan mempergunakan djarum2 untuk suatu maksud kegunaan tekstil tertentu.

Kalau kita perhatikan sehelai kain radjut, akan terlihat bahwa kain tersebut terdiri dari deretan lengkungan djeratan2, terikat satu pada jang lainnja.

Deretan lengkungan djeratan2 jang terbuat atau terdjadi oleh sebuah djarum, dimana lengkungan demi lengkungan terdjerat dibawah lengkungan lainnja dan membentuk satu garis djeratan mendjulur kearah pandjang kain atau kebawah, garis deretan djeratan2 Vertical ini disebut orang: satu garis wale, sehingga dalam satuan pandjang tertentu dari sehelai kain radjut dapat dihitung; berapa djumlah garisnja atau djumlah wales per satuan pandjang tadi. Demikian djuga lengkungan jang sebelah menjebelahnja; jang biasanja terdiri dari sehelai benang, sehingga dari sehelai kain dapat ditentukan djumlah courses per satuan pandjangnja. Djumlah wales dan djumlah courses per satuan pandjang jang sama, menundjukkan ketetalan konstruksi kain radjutnja.

Djumlah wales per satuan pandjang tergantung dari kehalusan mesin jang membuatnja; mengandung berapa djumlah djarumnja per satuan pandjang jang sama. Djumlah courses persatuan pandjang ditentukan oleh besar ketjilnja penarikan benang oleh djarum, waktu pembuatan lengkungan djeratnja.

Djumlah wales dan courses per satuan pandjang dari kain radjut adalah pengaruh-mempengaruhi, disebabkan tidak terikat kuatnja djeratan2 didalam kain radjut itu, dan disebabkan adanja tegangan2 benang akibat pelengkungan djeratan2 itu.

Suatu kain jang mempunjai daja elastis jang optimum serta kestabilan konstruksi, biasanja mempunjai perbandingan 1 terhadap 1,2 artinja apabila mempunjai 20 wales persatuan pandjang, akan mengandung ± courses persatuan pandjang jang sama.

Dengan mengatur lengkungan djeratan2, baik dalam garis wales ataupun courses, dengan penarikan lengkungannja kedepan atau kebelakang, dapatlah diperoleh bermatjam djenis kain radjut sesuai dengan tudjuan kegunaannja, jaitu:

1. Jersey Stich atau Plan Fabric.

   Kain dengan djeratan datar, adalah jang paling banjak terdapat. Dari kain jang terhalus untuk hosiery sampai kepada jang kasar dan tebal. Untuk pakaian dalam, pakaian luar, pakaian hangat, pendeknja kain dengan djenis djeratan seperti ini banjak dipakai didalam hampir semua kegunaan tekstil.

   Kain jersey ini mengandung dua permukaan jang depan dan belakang, karena pembuatannja dikerdjakan oleh satu set djarum2, jang menarik dan melepaskan lengkungan djeratan dalam arah jang sama.

   Kain djenis ini djuga disebut: flat fabric, balbriggan, dan kadang djuga disebut shaker fabric, sehingga dapat menggambarkan kain dari djenis jersey stitch itu.

Mesin radjut pembuat kain jersey ini, untuk djenis jang kasar ialah mesin radjut datar dengan dua set djarum dan dengan kehalusan 8 sampai 12 djarum per intjinja, sedang jang halus dikerdjakan pada mesin radjut bundar berdiameter cylinder dari 4 sampai 22 intji dengan kehalusan 20 djarum atau lebih per-intjinja.

Kain Radjut Rib.

Kain djenis ini mempunjai garis2 wales dua matjam, jang satu mengandung djeratan2 jang lengkungnja ditarik kebelakang. Dengan bervariasikan kedua matjam wales tadi kain rib dapat bermatjam-matjam pula.

Misalnja:

Rib 1 x 1, adalah kain jang mengandung satu demi satu bergiliran dari dua matjam wales tersebut diatas.

Rib 2 x 2, mengandung dua demi dua wales depan dan belakang, dsb.dsb.

Kain rib mempunjai sifat lebih elastis dari pada kain jersey sehingga tjotjok untuk dipergunakan sebagai bingkai2 tangan, bingkai2 pangkal kaos kaki, pakaian dalam, dan sebagainja. Kain rib mengandung dua matjam wales jang saling berlawanan arah, maka mesin radjut rib mempunjai dua set djarum2 jang saling berhadapan. Mesin Radjut Bundar Rib selain mempunjai cylinder, ada dialnja jang tegak lurus terhadap pusat cylinder tersebut dan djarum2nja terletak merupakan djari2 dari dial tsb. Kedua djenis kain radjut jaitu jersey dan rib merupakan dasar dari matjam2 tjorak kain radjut, sehingga dengan mengatur djarum2 dalam mesin untuk djenis dasar jersey atau rib dalam tiga kedudukan atau posisi, jaitu:

a. Knit Position, atau posisi meradjut sempurna. Dalam posisi ini djarum2 dapat menerima benang dan membentuk lengkungan djeratan, sedang djeratan permulaan jang sudah dibuat sebelumnja dilepaskan dan didjeratkan dibawah lengkungan djeratan, jang baru dibentuk tadi
b. Tuck Position, dimana djarum2 dalam posisi ini dapat menerima dan mengambil benang baru, tetapi tidak dapat melepaskan lengkungan djeratan jang sudah dibuat terdahulu, sehingga djarum mengait dua lengkungan djeratan atau lebih, apabila posisi djarum tersebut gerak n selandjutnja tidak dirubah.
c. Wolt Position, disini djarum2 tidak dapat menerima benang baru, untuk dibuat lengkungan baru, tetapi lengkungan djeratan jang sudah ada sebelumnja tidak dapat dilepaskan pula, maka dapatlah kita membuat matjam2 tjorak djeratan dari dasar djeratan jersey atau rib. Tjorak warnapun dengan pengaturan tiga kedudukan tersebut diatas terhadap setiap djarum didalam mesin2nja kita dapat membuatnja.

Dari uraian diatas djelaslah bahwa industri peradjutan dewasa ini telah mentjapai salah satu tjabang industri tekstil jang paling progresip.

SEKITAR PERUSAHAAN2 NEGARA DIKEMUDIAN HARI.

Oleh: Hadi Moentoro S.H.

(Sambungan dari B.I. No.12).

"Arti lain daripada penjempurnaan Perusahaan Negara seperti jang dimaksudkan diatas ialah penghapusan beberapa badan jang selama ini sangat ketatnja mengerumuni Perusahaan Negara, sehingga timbul suatu pendapat betapa tidak sempurnanja Perusahaan Negeri itu diurus, disamping pendapat lain jang mengatakan: "Apakah artinja sebenarnja Perusahaan Negara, apabila tugas2 utamanja dilakukan oleh badan lain (B.P.U.), diantaranja:

(a). penjediaan perlengkapan jang diperlukan.
(b). pengurusan pembiajaan.
(c). pengurusan pendjualan.
(d). d.l.l.

Badan2 itu ialah :

(1). Badan Pusat Koordinasi Perusahaan Negara (B.P.K.P.N.), (pasal 26).
(2). Menteri atau badan/orang jang ditundjuk olehnja guna mengawasi pekerdjaan mengurus dan tindakan jang dilakukan oleh BPU. seeta mendjaga supaja ketentuan2 tersebut dalam U.U.No. 19 Prp Thn.1960 dan Peraturan2Pelaksanaannja ditaati sebagaimana mestinja (pasal 24).
(3). Badan Pengawas Keuangan (pasal 25).
(4). Djawatan Akuntan Negara (pasal 25).
(5). Dewan Perusahaan Negara (U.U.No.45 Prp Thn.1960).

Untuk PERDJAN dan PERUM selain B.P.U. jang menurut Instruksi Presiden Republik Indonesia No.17/1967 setjara mutlak harus dibubarkan tidak diperlukan lagi.Badan Pusat Koordinasi Perusahaan Negara dan Dewan Perusahaan, sedangkan untuk Pengawasan Menteri kiranja tjukup menjerahkannja kepada Direktorat Djenderal jang bersangkutan, bersama2 dengan Badan Pengawas Keuangan dan Djawatan Akuntan Negara.

Untuk PERSERO badan-badan itu sama sekali tidak diperlukan lagi dan sebagai tanda penghubung antara perusahaan tersebut Pemerintah hanja terlihat dalam institut Direktur Utama (dari Direksi) dan Ketua Dewan Komisaris.

Arti lainnja oleh sekalangan ketjil ditundjukkan dalam perobahan bentuk Perusahaan Negara mendjadi PERDJAN, PERUM dan PERSERO sukar untuk dapat diterima, sebaliknja kita bahkan tjenderung menahannja sebagai "demokratisering" Perusahaan Negara.

ahirnja apakah sebenarnja jang dimaksudkan dengan penertiban, pe-
jempurnaan dan penjederhanaan Perusahaan2 Negara. Menurut Instruk-
i Presiden Republik Indonesia No.17/1967 tiada lain merupakan sa-
ah suatu tindakan Pemerintah dalam rangka pelaksanaan program ker-
ja Kabinet Ampera i.c. Dwi Dharma dan Tjatur Karya jang merupakan
ra kondisi untuk melaksanakan Pembangunan Nasional disegala bidang,
edemikian rupa sehingga terdjaminlah adanja suatu koordinasi, in-
egrasi dan sinchronisasi jang episien dan epektip.
iranja tiada ajal lagi jang diharapkan dari perusahaan Negara di-
emudian hari adalah suatu perusahaan (Negara) jang memenuhi dan
ematuhi ketentuan2 dan sjarat2 dibawah ini:

a). jang benar2 melandaskan diri pada ketentuan tersebut dalam pasal 33 Undang2 Dasar 1945, dalam arti benar2 memberikan pelajanan dan kepuasan kepada masjarakat akan segala kepentingan dan kebutuhannja.
b). jang benar2 melandaskan diri pada ketentuan2 jang telah digariskan dalam Ketetapan Madjelis Permusjawaratan Rakjat Sementara No.XXIII/MPRS/1966 tanggal 5 Djuli 1966 untuk segera menjehatkan kembali dan menstabilisir keadaan ekonomi Indonesia serta tetap memeliharanja dimasa kemudian.
c). jang benar2 melandaskan diri Pantjasila jang mendjamin berlangsungnja demokrasi ekonomi menudju pada terwudjudnja masjarakat adil dan makmur jang diridloi oleh Tuhan Jang Maha Esa.
d). jang dapat bergerak setjara leluasa seperti perusahaan2 lainnja dalam arti jang sebenar2nja (in de ware zin des woords), sesuai dengan sifatnja sebagai badan jang mempunjai full authority dan selalu dihadapkan kepada badan2 jang mau ikut mentjampuri urusan pengelolaan perusahaan (management).
e). mempunjai Direksi dan staf jang terdiri atas tenaga2 ahli dan tenaga2 achli dan tenaga2 lainnja jang mempunjai daja kreasi jang tinggi, maupun memiliki bakat, pengalaman dan ilmu pengetahuan serta mentaal (djudjur) jang tinggi pula.

Untuk kedua kalinja perusahaan2 Pemerintah akan mengalami perombakan seperti jang telah disinggung diatas. Kini tinggal pertanjaan bagaimanakah seharusnja Undang2 Perusahaan Negara jang baru kelak dan jang kini sedang dirantjang.
Kiranja tiada djalan lain bagi Pemerintah untuk menempuh suatu politik hukum perusahaan jang bermaksud menjelenggarakan kepentingan masjarakat dengan mengadakan peraturan jang benar2 dapat memenuhi kepentingan masjarakat, djustru karena tidaklah perusahaan Negara mempunjai dasarnja dalam pasal 33 Undang2 Dasar 1945 ?

HOME INDUSTRI BAGIAN DARI PENINGKATAN MENTAL.

Kepala Dinas Perindustrian Daerah Prop.Lampung Ir.Lukmansjah menerangkan bahwa dalam waktu dekat ini, Dinas Perindustrian Prop. Lampung akan menjediakan sebuah Sanggar Keradjinan Rumah "shopping centre" sebagai penampungan hasil home industri masjarakat daerah Lampung. Menurut Lukmansjah dengan meningkatnja home Industri berarti meningkatkan pula pendidikan mental disamping menambah produksi serta mengurangi pengangguran. Home industri memang ringan bentuknja, tapi nilai dan artinja sangat besar dan seharusnja mendapat perhatian maupun petundjuk2 jang sebaik-baiknja. Oleh sebab itu seharusnja daripada peningkatan industri2 besar membutuhkan biaja jang besar karena tehniknja memerlukan tehnik jang serba moderen. Dalam Orde Baru ini haruslah diperhatikan dengan mendahulukan pekerdjaan jang ringan tapi berproduksi, djuga bersifat pendidikan berlainan dengan sifat pembangunan di djaman Orde Lama jang hanja membangun Projek2 besar jang kenjataannja banjak gagal bahkan menimbulkan kemelaratan. Demikian Ir. Lukmansjah.

PABRIK KANTONG SEMEN DIBANGUN DI SUL. SEL.

Gubernur Prop. Sulawesi Selatan Kol. Achmad Lamo dalam kundjungannja ke Djakarta untuk menghadiri rapat para Gubernur se-Indonesia baru2 ini djuga telah adakan pertemuan dengan beberapa Menteri Kabinet Pembangunan. Hasil2 pertemuan tersebut a.l. oleh Menteri Perindustrian telah disetudjui untuk mendirikan sebuah pabrik karton dan kantong semen di daerah Sul. Sel., disamping merealisasi pabrik teh. Pabrik teh tersebut akan dilaksanakan lewat kerdjasama dengan pihak Djepang.

Selain Menteri Perindustrian, djuga dari Bappenas telah diperoleh persediaan sebuah Pertjetakan Negara di Makassar.

Achirnja Gubernur Achmad Lamo mengatakan, bahwa Repelita Prop. Sul. Sel., terutama bidang infra struktur akan dilaksanakan sebagaimana jang telah direntjanakan.

(B.I./KNI-9-11/68/S).

PABRIK PEMINTALAN PALEMBANG DAPAT 6 ACHLI DARI R.D.D.

DIRIKAN SEBAHAGIAN ATAS DASAR KREDIT RDD.

Dengan telah tibanja seorang ahli RDD lagi, maka sekarang te-h mendjadi 6 orang ahli jang sekarang sedang sibuk dalam pembangun-Pabrik Pemintalan Benang di Palembang.

Disamping itu 7 ahli tekstil Indonesia telah pula selesai masa ainingnja selama 12 bulan di RDD dan sekarang djuga mengambil ba-an dalam pembangunan projek tsb.

Menurut rentjana Departemen Perindustrian, perusahaan tekstil u jang akan menghasilkan 20% produksi Indonesia dari pemintalan be-ang tenun baru akan diresmikan pada achir tahun 1968. Pabrik terse-ut didirikan sebagian atas dasar kredit RDD jang berdjangka pandjang edjumlah US. dollar 6.000.000.

Selain ke Indonesia, perusahaan RDD UNITECHNA sudah mengekspor abrik2 sematjam itu jang meliputi 1.000.000 spindles (pemintalan) e 75 Negara a.l. ke Ceylon dan Republik Persatuan Arab.

(B.I.-15-11-'68/S).

IMPORT TEKSTIL BELUM PERLU

"Import tekstil jang dilakukan oleh Pemerintah djangan dilihat dari segi proteksi industri dalam negeri sadja, tetapi harus djuga dilihat dari segi daja beli rakjat itu sendiri", demikian dikatakan oleh Dirut PN Industri Sandang, Major Djenderal TNI Marjadi.

Penduduk Indonesia dewasa ini masih terdiri dari sebagian besar petani (70%) jang pendapatannja relatif masih sangat ketjil. Djelas bahwa import tekstil dari luar negeri masih dirasakan belum perlu.

Pada saat ini industri2 tekstil nasional kita sanggup untuk memenuhi kebutuhan alam tekstil, baik untuk tekstil kasar maupun untuk tekstil pertengahan.

Menurut Majdjen Marjadi, oleh karena itu untuk meningkatkan daja beli rakjat, maka kepada perusahaan2 nasional perlu sekali diberikan proteksi jang sekaligus berarti menambah lapangan kerdja dan memberikan kesempatan kepada petani2 untuk membeli bahan2 sandang jang murah.

(BI-1611/FT)

SERAH TERIMA DIREKTUR PATAL TOHPATI.

Bertempat dilapangan Patal Tohpati pada tanggal 15 Nopember 1968 telah dilakukan upatjara serah-terima djabatan Direktur Patal Tohpati dari Direktur lama Said Abdullah Text.Ing. kepada Direktur jang baru Abd.Muslim Bk.Teks.

Bertindak sebagai Inspektur Upatjara serah terima tersebut, Direktur Umum P.N.Industri Sandang, Drs.M.Sonhadji, dan dihadiri oleh para pedjabat Pemerintah Daerah setempat, serta segenap karyawan Patal Tohpati. Drs.M. Sonhadji dalam sambutannja mendjelaskan bahwa upatjara serah-terima djabatan Direktur Patal Tohpati ini adalah dalam rangka tour of duty guna melaksanakan carrier-planning dalam lingkungan P.N.Industri Sandang. Disamping itu dengan pergantian tersebut diharapkan adanja penjegaran dalam melaksanakan tugas, serta didasarkan atas prestasi kerdja para direktur.

Dalam kesempatan tersebut Drs.M. Sonhadji djuga mendjelaskan bahwa target produksi benang patal2 P.N.Industri Sandang Th.1968 akan dapat dilampaui jaitu target 64.000 bal diperkirakan akan dapat ditjapai 79.000 bal.

Patal Tohpati jang pada permulaan Th.1968 baru mentjapai produksi: 9 bal benang sehari, pada waktu ini telah dapat mentjapai produksi 23 bal sehari dengan 3 shift kerdja.

Direktur lama Patal Tohpati Said Abdullah Text.Ing. dalam kesempatan tersebut menjatakan terima kasihnja kepada para karyawan, Pemerintah Daerah dan rakjat setempat atas segala bantuannja sedjak Patal Tohpati dibangun sampai selesai dan berproduksi. Selandjutnja beliau memesankan kepada segenap karyawan Patal untuk membantu Direktur jang baru.

Sambutan jang diberikan Direktur baru Patal Tohpati, Abd. Muslim mengharapkan bantuan dari segenap karyawan, Pemerintah Daerah dan masjarakat setempat untuk meningkatkan produksi Patal Tohpati.

Sebagaimana diketahui bahwa Said Abdullah Text.Ing telah ditetapkan untuk mendjabat Direktur Patal Lawang, dan upatjara serah terimanja dilakukan pada tanggal 18 Nopember 1968.-

-------------- (B.I.14/11-68/S).-

Berita PERSONALIA

SURAT KEPUTUSAN MENTERI PERINDUSTRIAN
No. 382/M./XII/'68.
T e n t a n g :

PENUNDJUKKAN/PENGANGKATAN KEPALA2 DINAS/BAGIAN
PADA DIREKTORAT DJENDRAL KERADJINAN RAKJAT.-

Berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian No. 2/M/XII/68 berhubung dengan terbentuknja Kabinet Pembangunan dan keluarkannja pula Surat Keputusan Menteri Perindustrian No.34/M/ I/1968 tentang tugas, Wewenang, kedudukan dan Struktur Organisasi partemen Perindustrian serta untuk kontinuitas perlu segera menndjuk Pedjabat2 jang bertugas sebagai Kepala Dinas/Bagian pada r.Djen.Kra. Dep.Perindustrian.

Membebaskan dengan hormat dan dengan utjapan terima asih atas djasa2nja selama memegang Djabatan jang lama. Menundjuk/ engangkat mereka sebagai Pedjabat Kepala Dinas/Bagian2 seperti daam Surat Keputusan ini dan segera mengatur dan melaksanakan tugas ekerdjaan jang termasuk bidang masing2, sbb.:

ut	N a m a	Djabatan Lama	Djabatan Baru
1	2	3	4
	I. SEKRETARIAT		
1.	Purna Sukmana Nur	Kabag.Umum Nalitbang Deptekra.	Kabag.Tata Usaha/Urusan Dalam.
2.	Drs.Anton Hadijono	Kabag.T.U./Ur.Dalam Ditdjenkra.	Kabag.Sos.Pol./Hukum.
3.	Drs. Soebijanto	Kabag.Keuangan Ditdjenkra.	Kabag. Keuangan.
4.	S o e k i r a n	Kabag.Organisasi/Personalia Ditdjenkra.	Kabag.Tenaga Kerdja.
5.	Imam Soekardjo S.H.		Kabag.Umum disamping Sekretaris.
6.	M. Soekardi	Bendaharawan Ditdjenkra.	Bendaharawan.
	II. DIREKTORAT PERENTJANAAN & PENGEMBANGAN		
1.	Tjanarto Gonopranoto	Kabag.Analysa & Penelitian Ditdjenkra.-	Kadis.Survey &Penelitian.
2.	Drs.M.R.Adisendjaja	Kabag.Statistik/ Dokumentasi Nalitbang Deptekra.	Kadis.Dokumentasi & Statistik.

1	2	3	
3.	Ir. Adipo Noor	Kadis. Projek Ditdjenkra.	Kadis. Perentjanaan
4.	S. Soetopo B.A.	Kadis. Pembinaan Tenaga Ditdjenkra.	Kadis. Pendidikan & Latihan.
5.	Drs. J. Pamudji Suptandar.	Kadis. Pemasaran Ditdjenkra.	Kadis. Pengembangan
	III. DIREKTORAT PEMBINAAN & BIMBINGAN.		
1.	Makmur Rachim B.Sc.	Kadis. Permodalan Ditdjenkra.	Kadis. Permodalan.
2.	Wawan Kastawan	Kasie. Bahan Baku/Penolong Dinas Pengadaan Ditdjenteks.	Kadis. Pengadaan
3.	G a r n i t a	Kasie. Pengawasan Dinas Pengorganisasian Ditdjenkra.	Kadis. Pengorganisasian.
4.	Hasanusi Muhir	Kadis. Pembinaan Perusahaan Ditdjenkra.	Kadis. Penjuluhan.
5.	S u t a d i	Kabag. Penelitian Nalitbang Deptekra.	Kadis. Pembangunan Pilot/Induk & Emperium.
6.	Oberlin Siregar BBA.	Kadis. Pengorganisasian Ditdjenkra.	Kadis Pemasaran & Pameran.
	IV. DIREKTORAT PENGENDALIAN.		
1.	Soepario	Kadis. Produksi Ditdjenkra.	Kadis. Produksi Alat2 Pertanian & Prasarana.
2.	Moh. Machmud	Kadis. Dokumentasi & Statistik Ditdjenkra.	Kadis. Pengolahan/Pengerdjaan Hasil Pertanian (Pangan)
3.	Ir. Harjono	Staf Ahli Ditdjenkra	Kadis. Produksi Keradjinan Barang Pakaian (Sandang).
4.			Kadis. Produksi Keradjinan Bahan/Barang Bangunan Perusahaan.
5.	Drs. S.M. Sjafa'at	Staf Ahli Ditdjenkra	Kadis. Produksi Barang Keradjinan untuk Eksport & Pariwisata.
6.	Nn. Siti Marsi[illegible]i	Kasubag. Proces/Produksi Nalitbang Deptekra.	Kadis. Produksi Aneka Barang Keradjinan.

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN
a.p. MENTERI
SEKRETARIS DJENDERAL

t.t.d.

BARLI HALIM S.E.

UTJAPAN SELAMAT DAN PENGUMUMAN

SEGENAP PENGURUS ANGGOTA DAN KARYAWAN
KOPERASI PUSAT, PABRIK CAMBRIC

G. K. B. I.

MENGUTJAPKAN;

"Selamat Hari Raya Idulfitri 1388 H"

Minal Aidin Wal Faizin

SEMOGA KITA OLEH TUHAN JANG MAHA ESA DIDJADIKAN ORANG² JANG BAHAGIA DAN DITERIMA AMAL IBADAH KITA.

DAN

"Selamat Hari Natal & Tahun Baru 1969"

DAN BERSAMA INI DIUMUMKAN PULA BAHWA KANTOR-KANTOR KAMI :

KANTOR PUSAT	—	Djl. Djenderal Sudirman No. 28 Djakarta.
TOKO BATIK	—	„ „ „ „ „
TOKO BATIK	—	„ Hadji Agus Salim No. 39 „
KANTOR2 TJABANG	—	Djakarta — Tjirebon — Semarang — Surabaja
TOKO BATIK2 TJABANG	—	Semarang — Surabaja.
PABRIK CAMBRIC	—	Medari Jogjakarta.

DITUTUP MULAI TANGGAL 18 s/d 26 DESEMBER 1968.

DEMIKIAN HARAP MENDJADIKAN MAKLUM KEPADA RELASI DAN UMUM.

KOPERASI PUSAT G. K. B. I.
(GABUNGAN KOPERASI BATIK INDONESIA)

Dimohon do'a restu anda

Mendjelang achir tahun 1968

akan dibuka dan diresmikan berdirinja,

Pabrik Pemintalan BEKASI

dengan alamat: Djl. H. Agus Salim Kota Bekasi — Telp.: Bekasi 7.

Dalam waktu singkat akan memprodusir dan menghasilkan

BENANG TENUN Ne 42/2 dan Ne 60/2

Indonesia

BULLETIN MINGGUAN

ERITA NDUSTRI

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

Hasjim Asjhari 6-12 (d/h Djl. Kemakmuran) Djakarta — Telp. No.: 41071/36.

Tgl. 31 DESEMBER 1968 TH. KE-I.

TKAN OLEH:

MAS

Perindustrian

ARTA.

timewa:

Raya

Fitri

3 H.

an

hun

aru

69

Bapak Presiden Suharto memperkenalkan Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. Jusuf, pada kesempatan pertemuan dengan masjarakat Kalimantan dalam penindjauan Presiden ke Kalimantan baru2 ini.

NERBITAN
K/DIR PDLN/SIT
66

BERITA INDUSTRI

S E P A T A H K A T A.

Dalam mengiringi Berita Industri nomor Lebaran dan Tahun Baru 1969 ini, kami atas nama segenap pengasuh Bulletin Mingguan Berita Industri menjampaikan "Selamat Hari Raya Idul Fitri 1388H, Minal Aidin Wal Faizin" kepada para pembatja Ummat Islam, dan selandjutnja kami mengutjapkan pula "Selamat Hari Natal" kepada para pembatja umat Kristen, dan achirnja dalam menjambut tahun baru kami mengutjapkan "Selamat Tahun Baru 1969", kepada seluruh pembatja Berita Industri.

Dalam nomor ini beberapa laporan dan artikel menjambut kedatangan Tahun Baru 1969 jaitu:dalam Tindjauan Mingguan kita,sambutan Dirdjen Keradjinan Rakjat, Sambutan Dirdjen Perindustrian Tekstil, dan laporan P.N. Industri Sandang.

Pabrik pemintalan jang rentjananja dalam achir tahun ini dimulai berproduksi, sedjarah Pembangunan serta data2nja kami sadjikan dalam nomor ini.

Patent jang sangat penting dalam hubungannja dengan perkembangan industri disadjikan melalui tulisan Sdr. Chairul Anwar S.H.

Faktor tenaga manusia dalam perkembangan industri masih tetap menentukan. Dalam hubungan ini faktor pendidikan dan kesehatan jang menjangkut tenaga manusia dalam industri,telah disadjikan oleh Drs. Rachmat Ali dalam tulisannja.
Pengetahuan mengenai Tekstil masih terus disadjikan oleh para ahli tekstil kita, dan kali ini Sdr. Santosa S.Teks. telah mengemukakan Lengan2 Barang tekstil.

Berita2 mengenai industri,selalu dapat para pembatja ikuti. Halaman bergambar kali ini dapat kami sadjikan lebih meriah. Dan achirnja daftar alamat jang telah para pembatja tunggu2,dalam nomor ini dapat kami kami landjutkan lagi.

R E D A K S I.

---oooOooo---

Tindjauan MINGGUAN.

Tahun 1968 kita achir dengan pertanda bahwa beberapa usaha dibidang Industri terus dilakukan dengan sungguh-sungguh, sebagian telah diwudjudkan didalam beberapa hal jang concreet seperti telah diresmikannja pabrik semen Tonasa dan Lembaga Penelitian Cullulosa di Bandung baru2 ini, sertapun direntjanakan sebelum tahun Baru 1969, telah akan dapat pula diresmikan pemintalan Bekasi dan menjusul pemintalan Palembang.

Djelas terlihat, didalam menghadapi persoalan2 jang biasanja meliputi penjelesaian project2 industri jang tjukup besar itu, usaha2 jang sungguh2sebagian besar telah dapat diwudjudkan, dimana hal ini diharapkan akan dilandjutkan dengan pemeliharaan management jang baik dari pada project2 jang telah dan akan diresmikan tadi sebagai hal2 jang harus diperhatikan oleh Pimpinan project2 tersebut diatas.

Dibidang lain masalah proteksi industri merupakan pula masaalah jang telah memperoleh pengupasan dan perhatian penuh baik dari Project Rehabilitasi Industri Nasional jang telah mengadakan diskussi dengan para pengusaha mengupas persoalan ini, dimana hal ini merupakan permulaan daripada inisiatif jang telah mengikut sertakan potensi industri dalam negeri didalam mentjari modus jang ideal sesuai dengan tingkat dan kemampuan industri kita serta kebutuhan konsumen dilain pihak.

Terlihat pula investasi dibidang industri menundjukkan perhatian jang tjukup baik terutama dalam rangka Undang2 No.1 Tahun 1967, sebagian ada jang telah mulai dengan commercial operationnja didalam tahun 1968, sisanja tentu akan diharapkan akan berdjalan pada tahun 1969 sebagai suatu faktor tambahan jang turut memberikan contribusi dalam mempertjepat rehabilitasi industri kita dan satu dua merupakan pioneer bagi pembukaan bidang2 baru bagi industri Indonesia.

Dari segi penanaman modal Dalam Negeri berdasarkan Undang2 No.6 tahun 1968, masih tetap diharapkan baik investasi2 baru maupun perluasan dan rehabilitasi dari industri2 Dalam Negeri, dimana kita harapkan realisasinja akan dapat terlihat dari kegiatan2 pengusaha terutama swasta dalam tahun2 jang mendatang; usaha2 mana telah mulai pula dirintis oleh beberapa usahawan2 industri Dalam Negeri kita.

Tahun 1968 akan segera kita tinggalkan. Tahun 1969 jang akan kita masuki merupakan tahun permulaan akan dilaksanakannja REPELITA, suatu pembangunan jang berentjana serta terarah dipelbagai bidang termasuk bidang industri. Segenap potensi industri Dalam negeri dengan usahanja dipelbagai bidang kegiatan industri diharapkan akan turut membantu serta mengsukseskan REPELITA bersama2 dengan usaha industriawan2 kita untuk selalu memperkembangkan serta memperbaiki mutu daripada produksi industri dalam Negeri kita.

--ooOoo--

S A M B U T A N

PADA NOMOR LEBARAN DAN TAHUN BARU

BULLETIN "BERITA INDUSTRI"

Para pembatja dan pentjinta bulletin "Berita Industri" jth.

Penjadjian bulletin "Berita Industri" bagi masjarakat industri chususnja, serta bagi seluruh masjarakat pada umumnja, dimaksudkan sebagai mass media dari pada Departemen Perindustrian, untuk mengemukakan kepada masjarakat kita tentang kegiatan2 daripada dunia usahawan perindustrian kita baik swasta maupun negara. serta sebagai suatu wadah untuk mengemukakan kepada masjarakat tentang kemadjuan2 technologi industri jang diketengahkan dengan penjadjian karangan2 ilmiah maupun populer tentang berbagai segi dari sektor industri.

Bulletin ini diketengahkan kepada para pembatja dan pentjinta dalam bentuk jang masih sederhana, dan kepada para pengasuh kami mengharapkan agar isi serta mutu bulletin ini senantiasa tetap dapat disempurnakan, sehingga akan dapat lebih baik menjadjikan kegiatan2 dunia industri kita kepada chalajak ramai.

Berbagai sektor dari aparat perindustrian kita masih menghadapi berbagai masalah untuk dapat ditumbuhkan serta diperkembangkan setjara baik serta hal inilah jang harus merupakan pendorong bagi kita untuk terus berusaha menjempurnakan aparat produksi industri kita untuk lebih banjak dapat menjempurnakan memprodusir hasil2 industri dalam negeri guna memenuhi konsumsi masjarakat serta sekaligus memperbaiki mutu daripada barang2 hasil produksi kita.

Didalam menghadapi tahun 1969, tahun dimana Pembangunan Lima Tahun dimulai, kegiatan industri kita akan lebih banjak dititik-beratkan kepada industri jang membantu bidang pangan, penjempurnaan industri tekstil dalam negeri, pengembangan industri2 jang dapat menghasilkan devisa serta intensifikasi daripada industri2 jang menghasilkan substitusi daripada barang2 /bahan2 import, serta pengembangan industri jang membantu prasarana ; maka untuk mensukseskan Pembangunan Lima Tahun tersebut diharapkan bantuan seluruh potensi industri nasional untuk bersama-sama dengan Pemerintah setjara terarah dan berentjana memasuki dan menjelesaikan Repelita.

Achirnja kepada para pembatja dan pentjinta bulletin ini kami mengutjapkan :

" SELAMAT HARI RAYA IDUL FITRI 1388 H. "

"MINAL 'AIDIN WAL FAIZIN"

serta

" SELAMAT TAHUN BARU 1969 "

****

Djakarta, achir Desember 1968.

MENTERI PERINDUSTRIAN,

t.t.d.

M . J U S U F

MAJ. DJEN. T.N.I.

MENTERI PERINDUSTRIAN
MAJ. DJEN. T.N.I.
M. J U S U F.
MENGUTJAPKAN:
SELAMAT
Hari Raja
IDUL FITRI
1388 H
Selamat
HARI NATAL 1968
dan
Selamat
TAHUN BARU 1969
JESMAN

MENJAMBUT HARI RAYA IDUL FITRI DAN TAHUN BARU 1969.

Oleh: H.A. HIRAWAN WARGAHADIBRATA B.Sc.
Dirdjen Keradjinan Rakjat.

S. W. W.

Pada tempatnja dalam kita sambut Hari Raya Idulfitri dan Hari tal serta Tahun Baru 1969, lain dari pada tahun2 jang lalu.

Sebabnja ialah setelah Ummat Islam mendjalankan perintah Tuhan rpuasa, melatih diri lahir dan bathin, dan Ummat Kristen merajakan ri Natal dan Tahun Baru, maka kita akan memasuki Tahun permulaan laksanaan Rentjana Pembangunan Lima Tahun.

Dalam waktu berpuasa kita sendiri merasakan bagaimana kita harus menahan lapar dan dahaga; demikianlah kita akan memperkuat diri iranja agar dapat turut membebaskan rakjat dari kemelaratan dan kelaparan.

Dalam waktu berpuasa kita harus menurut tata-tertib, sjarat-jarat dan peraturan2 jang kita harus taati dengan disiplin jang teguh; demikianlah kita akan meneguhkan disiplin2 kita untuk turut serta dalam perdjoangan kita membebaskan rakjat dari kemelaratan dan kelaparan.

Manusialah merupakan faktor jang utama untuk melaksanakan sesuatu dengan sukses, demikian djuga untuk mensukseskan REPELITA.

Manusia jang menjadari, bahwa tugas untuk membebaskan rakjat dari kemiskinan adalah tugas sutji, manusia jang sanggup dan dapat mengatasi segala godaan, kesukaran dan rintangan, seperti kita dapat menjatakan godaan dan rintangan selama berpuasa; manusia jang bermoral dan berachlak, tekun, dan ichlas mau bekerdja keras.

Kita jang bekerdja di Departemen Perindustrian, kiranja semuanja sudah tjukup dewasa, tjukup lama bekerdja dibidang perindustrian untuk dapat mengerti apa tugas kewadjiban jang kita harus kerdjakan, tjukup berpendidikan, bahkan banjak jang berpendidikan lebih tinggi daripada kawan2 sekerdja jang telah pensiun atau berhenti; karenanja sebenarnja tidak perlu mendapat pendjelasan lagi.

Chusus dibidang Keradjinan kami mengharapkan adanja pengertian jang wadjar.

Sekalipun bidang keradjinan rakjat seperti sama halnja dengan pertanian rakjat, dilihat satu persatu ketjil2 (Kerdil) tidak seperti suatu pabrik2 besar atau perkebunan2, akan tetapi setjara keseluruhan adalah merupakan potensi produktif jang lumajan artinja.

Karena keradjinan rakjat itu tidak hanja dikota-kota atau berada dipinggir djalan2 besar, tapi tersebar djauh dan luas keseluruh pelosok, sama halnja dengan pertanian rakjat, dan karena djustru jang menantikan bimbingan dan dorongan adalah rakjat sederhana, bukan "manager2" dan ahli2 jang tjukup mendapat pendidikan tinggi, dan karena djenis matjamnja sangat banjak, maka memerlukan pemikiran dan perhatian jang chas kesadaran, kesabaran dan ketekunan jang lebih mantap.

Kita semua harus mengakui setjara djudjur, dan memang merasakan dengan bukti sehari2 dalam kehidupan di Indonesia pada dewasa ini, bahwa sebagian besar bahkan kadang2 terbesar dari barang2 kebutuhan hidup sehari2 adalah masih merupakan hasil keradjinan rakjat, dan kita harus pula mengakui, bahwa peningkatan penghasilan dan daja beli rakjat sampai diplosok-plosok adalah terutama dengan peningkatan dari keradjinan rakjat, baik sebagai usaha tersendiri maupun usaha sambilan, pengisi waktu bagi para petani karyawan dan penduduk umumnja jang ingin bekerdja produktif.

Disamping itu hasil keradjinan rakjat selain dari dapat menundjang pertanian, sandang, papan pengangkutan, dan prasarana lainnja djuga dapat merupakan penghasil devisa dan penghemat devisa dan membantu usaha dibidang pariwisata.

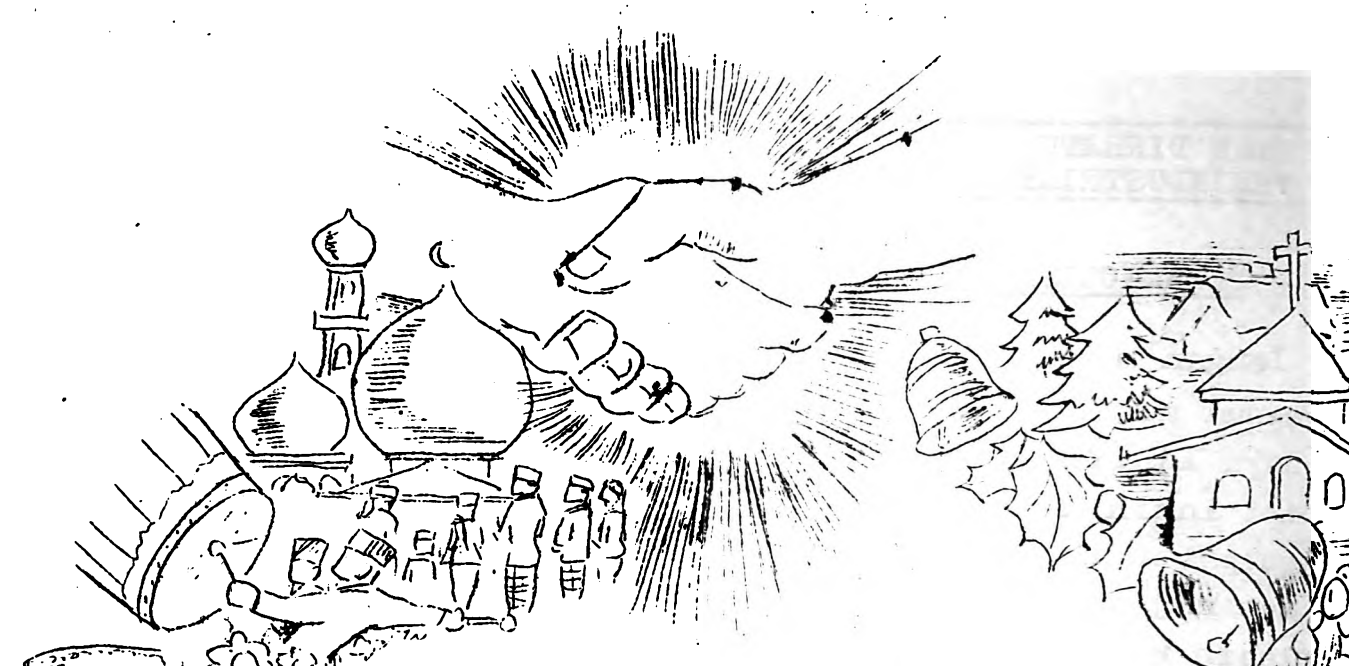
Dengan keradjinan rakjat pula ternjata bahwa rakjat didesa2 dan diplosok2 bisa mendidik dirinja sendiri untuk memperbesarkan bekerdja radjin serta tekun; dan dengan keradjinan langsung atau tidak langsung dapat membantu keamanan, ketenangan hidup dan ketahanan wilajah. Setelah kita Ummat Islam mendjalankan ibadah puasa dan Ummat Kristen serta Umat lainnja melaksanakan ibadah untuk Tuhan J.M.E, menurut tjara dan kepertjajaannja masing2 ichlas, tekun dan penuh disiplin, maka mudah2an kita setjara bersatu-padu diberi kekuatan lahir dan bathin oleh Tuhan Jang Maha Kuasa, agar kita dengan ichlas, tekun dan penuh disiplin pula dapat melaksanakan perdjoangan pembebasan rakjat dari kemelaratan diantaranja dengan djalan mengembangkan industri pada umumnja dan keradjinan rakjat pada chususnja.

Kami jakin, bahwa sumbangan keradjinan rakjat dalam pembangunan pada taraf sekarang, akan tjukup berarti baik dilihat dari segi Sosial-ekonomis, maupun dari segi sosial-politis dan sosial-budaya, begitu pula sebagai dasar bagi rakjat dikota2 sampai djauh diplosok2 untuk mendidik diri sendiri, dari mulai ketjil, untuk membiasakan diri bekerdja radjin dan tekun serta penuh rasa tanggung djawab dan berdisiplin, hal mana merupakan unsur2 penting untuk mensukseskan pembangunan selandjutnja.

---ooOoo---

PEMBANGUNAN BIDANG SANDANG MASIH TETAP BERLANGSUNG.

Dengan mengutjapkan sjukur Kepada hadirat Tuhan J.M.E. bahwa kita semua masih diberi pandjang umur untuk ber-sama2 merajakan Hari Raya Idulfitri maupun, Hari Raya Natal & Tahun Baru; maka dengan ini ingin kami menjampaikan selamat dan maaf lahir bathin pada kesempatan hari mulia tahun ini. Kami memandjatkan doa mudah2-an tahun depan akan memberi harapan2 jang lebih baik bagi kita sekalian.

Didalam bidang pekerdjaan kita masing2, maka tahun jang lampau ditandai oleh banjak perobahan2, baik dibidang Organisasi, Kebidjaksanaan, perkembangan Politik dan chususnja dalam bidang Ekonomi. Atas segala bantuan dan kerdja sama jang telah ditundjukkan oleh semua pihak didalam mendjalankan tugas Dir. Djen. Perindustrian Tekstil selama ini, kami menjampaikan terima kasih jang sebesar2nja, mudah2an kerdja sama jang selama ini telah terdjalin dapat - dilandjutkan dengan lebih kompak dan produktif.

Sebagai pertanda bahwa pembangunan bidang Sandang masih tetap berlangsung, maka kesibukan pada achir tahun ini adalah persiapan2 untuk pembukaan Pemintalan Bekasi (Pabrik Pemintalan jang pertama untuk benang halus) dan peresmian Pabrik Pemintalan Palembang. Bidang Sandang baik dilihat dari segi penghematan devisa sebagai pengganti barang import maupun sebagai sumber penampungan tenaga kerdja, dalam Repelita masih tetap mendapat prioritas dalam bidang Pembangunan masa 5 tahun jang akan datang.

Pembangunan bagi suatu Negara sebenarnja adalah masa-masa kerdja berat dan hasil dari pembangunan itu, baik bersifat prasarana, unit produksi maupun peningkatan djasa, adalah amat menarik namun pembangunannja sendiri merupakan pengketatan, berarti penghematan dan penderitaan karena pembiajaan itu harus datang dari masjarakat sendiri.

Kami jakin bahwa kita bersama masih sanggup untuk menghadapi masa2 Repelita j.a.d., demi kedjajaan Negara, Bangsa dan masa depan anak2 kita semua.

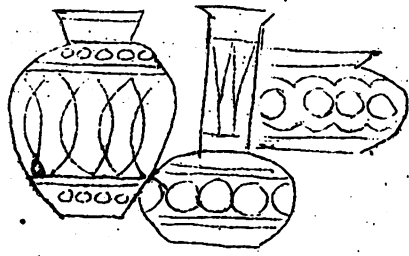
Mudah2an Tuhan melimpahkan Taufik dan Hidajat-Nja bagi kita semua. Achirul kata sekali lagi kami menjampaikan Minal Aidin Wal faidzin, Selamat ber-Lebaran dan Selamat Hari Natal & Tahun Baru.

Djakarta, 20 Desember 1968.
t.t.d.

(Ir. H. SAPIOEN).

--ooOoo--

PIMPINAN UMUM DAN PARA
PENGASUH BULLETIN
"BERITA INDUSTRI"
MENGUTJAPKAN
Selamat
HARI RAJA IDUL FITRI 1388 H
Selamat
HARI NATAL 1968
Selamat
TAHUN BARU 1969

keradjinan rakjat

NERATJA KERDJA PENGEMBANGAN USAHA KERADJINAN RAKJAT.

Oleh: Drs., Soekarno.

FUNGSI DAN MISSI.

Dalam menjongsong tahun 1969 penulis ingin mengadjak para pentjinta Berita Industri untuk mengenangkan kembali tahun 1968. Kenangan jang akan mengingatkan kita kepada hal2 masa silam dari tahun jang baru sadja kita lalui. Dengan menengok kembali kebelakang kepada apa jang kita hasilkan serta kegagalan jang kita alami masa lampau akan dapat diapakai peladjaran dalam mendjalankan tugas pada tahun jang akan kita masuki.

Demikian setelah kita tengok kembali serta kita susun neratja kerdja dari tahun 1968, kita akan mengetahui sampai kemana suatu Departemen atau Direktorat Djenderal memikul tanggung djawab fungsinja.

Chusus bagi Direktorat Djenderal Keradjinan jang membawakan fungsi:

a). membina dan membimbing usaha keradjinan rakjat dengan djalan memelihara memupuk, mengembangkan dan meningkatkan daja tjipta rakjat.

b). memberikan dorongan untuk memperbesar kemampuan rakjat dalam mentjiptakan djenis barang dengan bentuk serta djumlah jang sesuai dengan kebutuhan masjarakat didalam dan diluar Negeri.

c). memperluas kemungkinan hidup dan ruang gerak para peradjin guna meningkatkan daja kreasi dan daja karya menudju kearah perbaikan dan peningkatan taraf hidup peradjin.

d). menjelenggarakan latihan2 chusus bagi kader2 dibidang seni keradjinan, guna meningkatkan kesanggupan dan kemampuan untuk memelihara serta memupuk keterampilan para peradjin.

e). mengusahakan dan melindungi tertjiptanja suatu kondisi pemasaran dari hasil keradjinan, agar memenuhi kebutuhan masjarakat dengan harga jang lajak serta menguntungkan peradjin. Walaupun missi jang di-emban Direktorat Djenderal Keradjinan belum banjak hasilnja namun suksesnja dimasa datang akan mempunjai pengaruh terhadap:

a). kehidupan sosial ekonomis: karena pengembangan usaha keradjinan akan turut menambah penghasilan dan achirnja meningkatkan daja beli rakjat.

b). kehidupan sosial politis: karena penambahan penghasilan akan berpengaruh terhadap peningkatan hidup daerah miskin.

c). kehidupan sosial budaja: hasil keterampilan tangan dalam seni keradjinan merupakan pula pentjerminan budaja bangsa dan karenanja pengembangkan keradjinan dapat merupakan pula kebanggaan bangsa.

d). pembangunan dan pembinaan mental: seni keradjinan adalah salah satu media untuk saluran tjurahan expresi seseorang. Karenanja itulah keradjinan djuga merupakan alat pembinaan mental suatu bangsa.

Gerak langkah dalam mengemban missi.

Dalam mengemban missi jang telah disebutkan terdahulu, maka sebelum melangkahkan kerdja, dirasakan perlunja meneliti serta mengupas kesulitan2 utama jang selalu mendjadi penghambat pengembangan usaha keradjinan. Dari sekian banjak kesulitan, dapat diketengahkan disini antara lain ialah:

a). masalah pemasaran, b). masalah kelangsungan produksi, c). masalah pengorganisasian.

Masalah tersebut diatas timbul karena terdapatnja kekurangan2, dan antara lain ialah.

a). Kekurangan perentjanaan bentuk baru jang dapat merangsang lantjarnja pasar.

b). Kekurangan pemilihan pengetahuan teknis pengolahan bahan. Pemilihan pengetahuan teknologi akan memungkinkan peningkatan mutu.

c). Masih adanja bahan pelengkap jang harus didatangkan dari luar Negeri.

Demikian untuk dapat mengembangkan usaha keradjinan maka tiada lain harus dapat menanggulangi kesulitan serta menjisihkan kekurangan2 jang mendjadi penghambat. Setelah menjadari akan adanja kesulitan2 pokok tersebut diatas, dapatlah ditentukan langkah2 serta susunan gerak persiapan2 pengembangan usaha keradjinan. Satu hal jang mendjadi hambatan dalam perentjanaan ialah tiadanja data2 lengkap dibidang ini, maka karenanja tindakan pertama adalah pengumpulan serta pentjatatan kembali data2 keradjinan. Hasil pengumpulan ini belumlah dapat dikatakan sempurna namun untuk sementara dapat dipergunakan sebagai landasan perentjanaan.

Langkah berikutnja adalah mengadakan penindjauan kedaerah2. Penindjauan ini belum pula dapat dikatakan menjeluruh memenuhi sasaran harapan, tetapi hanjalah terbatas pada kekuatan anggaran jang tersedia.

(Bersambung pada B.I.
No.I/1969).

Direktur/seluruh karyawan:

Pabrik Pemintalan BEKASI

dengan alamat: Djl. H. Agus Salim Kota Bekasi
Telp. Bekasi 7

Mengutjapkan

Selamat Hari Raya Idul Fitri 1388 H.

dan

TAHUN BARU 1969

WARTA BERITA INDUSTRI

PABRIK PEMINTALAN BEKASI

Tahun 1968 ditutup oleh Departemen Perindustrian dengan peresmian projek Pemintalan Bekasi.

Idee untuk membangun sebuah pabrik pemintalan jang berkapasitas 30.000 mata pintal di Bekasi, tertjetus untuk pertama kalinja pada tahun 1961 dimana pada waktu itu telah dibitjarakan pula kemungkinan pemberian kredit oleh Pemerintah Italia guna pembangunan pabrik pemintalan dengan kapasitas 30.000 mata pintal.

Sebagai follow up dari pendjadjagan dan understanding dari pembitjaraan itu, maka di Djakarta kemudian diadakan perundingan2 teknis finansiil antara Departemen Perindustrian Rakjat pada waktu itu dengan pihak Italia, jang menghasilkan suatu tawaran jag setjara teknis sesuai dengan spesifikasi Deperindra cq. Panitia Ahli Tekstil serta sjarat2 pembajaran jang sesuai dengan ketentuan Bank Indonesia.

Untuk mengkongkritkan perundingan, maka pada tanggal 27 September 1963 ditanda-tanganilah Kontrak antara Pemerintah Indonesia cq. Deperindra sebagai pihak pembeli dengan Italian Company "Impiantie E Machine Tessili S.P.A. Mactes" pihak pendjual. Dengan kontrak itu pendjual akan memberikan kredit sebesar US. $.8.238.268 jang akan dipergunakan untuk mendatangkan seluruh perlengkapan pabrik, building materials, equipment, instalasi2, ongkos2 pengangkutan laut, biaja pendidikan, engineering training dll. Pelunasan diatur sedemikian rupa sehingga akan berachir pada tanggal 15 September 1974.

Projek Pemintalan Bekasi jang pada saat terachir merupakan projek Departemen Perindustrian, sedjak berdiri sampai bulan Mei 1966 bernaung langsung dibawah PNPR "Leppin Karya Yasa" dan sedjak itu sampai saat penjelesaiannja maka pembinaan teknis dan administratif beralih ketangan Komando Operasi Projek2 Sandang (Koprosan).

Semula projek ini diharapkan akan dapat diselesaikan pada tanggal 17 Agustus 1967, tetapi dengan meletusnja peristiwa penghianatan G.30.S./PKI serta adanja kesulitan2 dibidang keuangan/pembiajaan, maka penjelesaiannja mendjadi tertunda-tunda.

Mengenai rentjana produksi, maka Patal Bekasi mempunjai kapasitas penuh 30.240 mata pintal dan akan memprodusir djenis benang No. 32/2 (70%) dan 60/2 (30%). Dengan 3 shift kerdja tiap hari, diperlukan kapas :

No. 42/2 : SM 1 1/6" : 13,8 ₿ per hari atau 3.105 kg perhari.
No. 60/2 : CM 1 1/2" : 8,1 ₿ per hari atau 1.822,5 kg perhari.

Djumlah : 21,9 ₿ per hari atau 4.927,5 kg perhari.

Dengan demikian maka setiap tahun (300 hari kerdja) diperlukan kapas sebanjak 1.478.250 kg atau ± 1.500 ton.

Produksi benang tenun tiap hari dengan 3 shift :
No. 42/2 15,8 ₿ atau 2.870 kg perhari (70%)
No. 60/2 7,6 ₿ atau 1.366 kg perhari (30%)

Djumlah : 24,4 ₿ atau 4.236 kg perhari.

Dengan demikian maka setiap tahun akan dihasilkan benang sebanjak 300 x 23,4 ₿ = 7.030 ₿ benten.

Dengan diresmikannja Pabrik Pemintalan Bekasi untuk mulai berproduksi, maka berarti bertambahnja sebuah lagi unit industri pemintalan, sehingga akan dapat dihemat djutaan dollar devisa jang biasanja dikeluarkan untuk keperluan import benang tenun untuk bahan sandang. Disamping itu akan dapat tertampung sedjumlah tenaga kerdja terutama dari daerah Bekasi dan sekitarnja serta akan terbukanja "economis cyrcles" setjara pesat.

(B.I. -12-12/FT.)

SEKDJEN DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN MENGHADIRI
SIDANG KE-III ECAFE DI BANGKOK.

Untuk menghadiri Sidang ke-III ECAFE di Bangkok jang akan dilangsungkan dari tanggal 11 s/d 24 Desember 1968 telah berangkat pada tanggal 9 Desember 1968 Delegasi Indonesia jang terdiri dari 6 orang dan diketuai oleh Menteri Pertambangan, Prof Dr Ir Sumantri Brodjonegoro.

Anggota2 delegasi lainnja adalah Barli Halim S.E., Sekdjen Departemen Perindustrian; Prof Dr Subroto, Brigdjen R.M. Sarsono, Ismail Thajeb dari Deplu dan S.H. Simatupang Bc A.P. dari Dephub.

(B.I.-12.12/FT)

HAIRUL ANWAR S.H. :

PATENT DAN PERKEMBANGAN INDUSTRI.

I. PANDANGAN UMUM.

Patent adalah hak jang diberikan oleh suatu Negara berdasarkan atas perundang-undangan (Undang-undang Patent) Negara tersebut atas orang-orang atau badan jang telah berhasil mengadakan suatu penemuan baru.

Masing-masing Negara mengatur perundang-undangan patent mereka sendiri, namun sebagian besar dari Negara2 didunia ini mendjadi anggota dari perdjandjian internasional tentang patent atau lazim disebut dengan "Convention Paris" jang berkali2 diperbaharui seperti di Lissabon pada tahun 1958.

Seperti dikemukakan diatas object dari perundang-undangan patent adalah penemuan baru.

Apakah penemuan baru itu ?

Apa jang disebut dengan penemuan baru tadi biasanja diatur pula oleh perundang-undangan patent tadi, jang pengaturannja, proses pemeriksaannja tentu berbeda dimasing-masing Negara. Walaupun demikian djika diambil gambaran umum, dapatlah dikemukakan bahwa object daripada perundang-undangan patent terutama adalah penemuan baru dibidang industri.

Disamping penemuan baru dibidang industri termasuk tjara-tjara kerdja (methods of works), processing2tertentu, djuga ada Negara jang memasukkan kedalam perundang-undangan patent mereka apa jang disebut patent tanam-tanaman (plant patent). Dengan demikian tjara-tjara kerdja combinasi dibidang pertanianpun ada jang dimasukkan mendjadi object dari perundang-undangan patent.

Disamping itu ada pula Negara2 jang perundang-undangan patentnja telah mentjakup sekaligus apa jang disebut industrial models and designs, tetapi ada pula Negara2 jang berdasarkan luasnja activita dibidang keradjinan mereka memisahkan industrial models dan designs dari pada undang2 mereka (misalnja Japan).

Dari uraian-uraian diatas setjara sepintas lalu dapatlah dipahami bagaimana besar artinja perundang-undangan patent terhadap perkembangan industri. Perundang-undangan patent melindungi penemu dibidang industri serta penemuan mereka dapat direalisir mendjadi kenjataan jang selandjutnja pada tingkat terachir para consumenlah jang mentjitjipi product atau hasil terachir dari pada penemuan2 baru tadi.

Selama waktu tertentu biasanja disekitar 15-20 tahun (masing2 Negara berbeda-beda pengaturannja) sebagai tanda penghargaan djasa jang kepada inventor. (penemu) diberikanlah kepada mereka hak patent, hak jang terutama untuk merealisir penemuan baru tadi, dan djanganlah lupa setelah djangka waktu tersebut terachir, maka patent dari penemuan baru tadi adalah mendjadi milik masjarakat, mendjadi milik umum.

II. SISTIM-SISTIM JANG DIPERGUNAKAN DIDALAM PEMBERIAN HAK PATENT.

Perundang-undangan patent diberbagai Negara djika diteliti dapatlah digolongkan kedalam dua djenis sistim walaupun diantara itu ada Negara2 jang perundang-undangan patentnja mengambil separoh2 dari kedua sistim tersebut.

Sistim pertama jang terkenal ialah apa jang disebut "sistim pendaftaran" (registration system); berlawanan dengan sistim ini ialah "sistim pengudjian" (examination system).

Dari Negara jang menganut sistim pendaftaran dari perundang-undangan patent mereka (antara lain Perantjis) dianutlah suatu pandangan bahwa pemberian hak patent kepada penemu patent hanja didasarkan kepada sjarat2 jang diadjukan atau jang telah ditjantumkan oleh masing2 undang-undang patent mereka. Didalam hal ini pedjabat kantor patent mereka hanjalah mengadakan pemeriksaan dari segi formil sadja dari setiap permohonan; pemeriksaan technis jang lengkap tidak diadakan seperti halnja dengan Negara jang menganut sistim pengudjian.

Namun demikian, masih tetap dipergunakan bahan2 jang tertera dari madjalah2 patent, tulisan-tulisan hasil research lain2 bahan publikasi, akan tetapi dalam soal barunja suatu penemuan titik berat pemeriksaannja dilihat dari segi formil belaka.

Bagaimana prakteknja didjalankan sistim ini sukar diterangkan diatas kertas akan tetapi pengalaman2 jang berpuluh-puluh tahun tetap memelihara keutuhan sistim ini.

Didalam sistim pendaftaran ini sangatlah besar kemungkinan2 bagi pihak ketiga untuk menggugat suatu penemuan jang telah diberi hak patent, djika dibandingkan dengan sistim pengudjian (walaupun dalam sistim pengudjian sendiri pihak ketiga masih tetap dapat menggugat hak serupa itu).

Ini terbukti dari djalannja proses peradilan patent, dimana segala gugatan2 diputus menurut soalnja masing2.

Didalam prosedure pemberian patent, system-registrasi ini mempunjai keuntungan2 seperti didalam prosedure pemeriksaan permohonan akan lebih tjepat, berhubung pemeriksaan technis jang sempurna bukan sjarat bukan dari sistim ini.

amun demikian seperti dikemukakan diatas tadi, keachlian para penjabat2 pemeriksa publikasi2 untuk bahan-bahan pemeriksaan permoonan sistim ini djuga memberikan kemungkinan untuk berkembangnja enemuan-penemuan baru tadi.

Sistim pengudjian (examination system).

Beberapa Negara Industri besar menganut sistim pengudjian daam pemberian patent kepada pemohon2 patent. Sistim pengudjian meupakan sistim pemeriksaan jang sempurna bagi penemuan2 baru jang imintakan hak patentnja.

Sebagai sjarat2 mutlak bagi sistim pengudjian ini haruslah ersedia:

1. Achli technik jang chusus dididik untuk keperluan ini jang mempunjai background Chemical Engineering, ataupun Mechanical atau Electrical ataupun djuga Atomic Engineering jang dipekerdjakan pada kantor patent.
   Mereka ini dinamakan pengudji patent (patent examiner).
   Seorang patent examiner selain memiliki pengetahuan dibidang engineering djuga wadjib memiliki pengetahuan umum tentang hukum patent (patent law) sehingga hal ini memudahkan bagi para patent examiner tadi disamping telah memiliki pengetahuan engineering tadi pengetahuan tentang hukum patent akan menolong mereka didalam melakukan pemeriksaan2 dalam hubungan dengan bagaimana pengaturan perundang-undangan terhadap penemuan jang mereka udji tersebut.
2. Tersedianja laboratorium jang lengkap tentang setiap segi dari ilmu technik jang digunakan untuk mengadakan pengudjian2 technis jang sempurna.
3. Tersedianja perpustakaan jang kompleet beserta madjalah2 brosure-brosure, serta bahan2 publikasi lainnja jang mungkin mereka mempergunakannja didalam melakukan pengudjian jang sempurna tadi.

Antara lain sistim ini dianut oleh Djerman Barat, dan Amerika Serikat. Di Amerika Serikat misalnja, ditentukan djenis2 apa jang dapat diberi patent seperti:

1. machine, 2.an article, 3. a proses or art of manufacture, 4. composition of matters, 5.a design for an improvement in the appearance of an article, 6.plant.

Dalam Undang2 Patent U.S.A. ini diberikan definisi2 tentang hal2 apa jang dapat dipatent. Djadi pertama-tama jang dapat dipatent ialah mesin2, kemudian apa jang disebut manufacture jang dimaksudkan ialah meliputi hasil2 keradjinan dan industri jang dihasilkan oleh seseorang jang tidak termasuk didalam:

1. mesin, 2.composition of matters, 3.design.

Sedangkan composition of matters ialah hasil dari pertjampuran dari dua atau lebih ingredients.

Design ialah segala sesuatu jang baru atau orsinil dan bersifat ornamental didalam suatu keradjinan tertentu serta hanja mengenai segi luarnja daripada keradjinan itu sadja (appearance).

Selandjutnja didalam salah satu tjontoh sistim pengudjian ini kita lihat bagaimana procedure permohonan patent dilaksanakan.

Dapatlah dikemukakan disini bahwa dalam sistim seperti di Amerika Serikat ini berhubung dengan complexnja pemeriksaan serta membutuhkan waktu jang lama djuga biasanja pemohon2 patent untuk keperluan ini memakai patent attorney (pengatjara chusus untuk patent).

Demikianlah setelah permohonan diterima oleh Kantor Patent maka diperiksa oleh pendjabat jang namanja "Chief draftman" untuk memeriksa pada tingkat pendahuluan apakah permohonan tersebut tjotjok dengan apa jang disebut "rules of practice".

Setelah selesai pada bagian ini maka permohonan diberikan kebagian jang bernama "Application devision" serta selandjutnja kepada "examination devision" untuk memeriksa apakah golongan dari permohonan patent tadi tjotjok dengan djenis patent jang dimohon.

Oleh Bagian Pengudjian ini (examination devision) diperiksakan permohonan tadi tentang:

1. apakah formil telah betul.
2. spesifikasi serta gambar dari penemuan baru tadi dipeladjari hubungannja satu sama lain.

Kemudian Pengudji (examiner) memeriksa serta memperbandingkan penemuan baru ini dengan patent2 serta publikasi jang telah dikeluarkan (prior art). Setelah proses ini selesai dibuatlah oleh Pengudji statement hasil pemeriksaannja jang dinamakan "official action".

Official action ini dapat terdjadi lebih dari satu kali karena seperti jang jang akan diterangkan dibawah ini si pemohon (cq. pengatjara) dapat mengadakan djawaban terhadap apa2 jang disebut dalam "official action" tadi.

Official action jang pertama biasanja berisikan:

1. Menundjuk prior art (patent atau publikasi jang telah dikeluarkan) berdasarkan hal mana examiner menolak salah satu dari claim patent tadi.
2. Kritik2 tentang kekurangan-kekurangan jang didjumpai didalam specifikasi penemuan ataupun mengenai gambar2nja.
3. Statemen penolakan dari suatu claim2 jang dipergunakan.

Seperti dikemukakan diatas terhadap "official action" ini kepada sipemohon/pengatjaranja dapat mengadakan responsi terhadap hal2 jang ditjantumkan dalam official action tadi.

Djangka waktu diberikan maximum 6 bulan untuk mengadakan responsi, serta djikalau djawaban tak diberikan pada berachirnja djangkan waktu tersebut permohonan dibatalkan.

Djawaban dari sipemohon/pengatjara terhadap "official action" biasanja disebut "amendment"; Sipemohon atau pengatjaranja sekarang dapat membuat amendment terhadap permohonan tadi.

Dia dapat:

1. mengamander salah satu dari claim mereka untuk membedakan dengan prior art.
2. membatalkan salah satu dari pada claim mereka.
3. atau menambahkan claim baru.

Demikianlah dalam proses pemeriksaan ini surat-menjurat akan terdjadi antara examiner dan sipemohon/pengatjaranja.

Djikalau dikehendaki dalam hal ini para sipemohon/pengatjaranja dapat menginterview Patent Examiner serta mengemukakan alasan2 untuk mendjawab keberatan Pengudji tadi setjara lisan.

Dalam hal sipemohon mengadakan amandemen terhadap permohonannja, maka permohonan tadi diperiksa kembali lagi correspondensi antara examiner dengan sipemohon, apakah permohonan itu diterima ataukah ditolak.

Dalam hal penolakan, djikalau pemohon masih keberatan, dapatlah diadakan banding.

Sebelum suatu permohonan, djikalau pemohon masih keberatan, dapatlah diadakan banding.

Sebelum suatu permohonan jang diterima diterbitkan maka sipengudji membuat suatu jang bernama "interference search".

Maksud "interference search" ini ialah, untuk menetapkan apakah ada pemohon2 lain jang mengadakan claim jang sama terhadap penemuan jang sama.

Djikalau suatu permohonan tersebut telah bebas dari "interference" maka permohonan tadi haruslah pula diperiksa dalam prosedure chusus jang bernama "patent interference procedure".
Apabila sampai pada patent interference procedure ini maka soalnja akan mendjadi lebih komplex serta membutuhkan waktu jang lebih lama, mungkin sampai bertahun-tahun.

Dalam hal2 permohonan tersebut telah bebas dari "interference" barulah patent tadi diumumkan dalam "lembaran resmi" dari Kantor Patent dengan menjebutkan: 1.nama pemegang patent/wakilnja, 2.nama patent, 3.titel, 4.gambar dari penemuan baru tersebut.

Demikianlah telah diuraikan dengan pandjang lebar tentang sistim pengudjian ini jang tjontohnja diambil dari Amerika Serikat.

Pembatja dapat merasakan sekarang bagaimana komplex prosedurnja, serta teliti pula dan bisa memakan waktu sampai bertahun-tahun.

Timbul sekarang soal, sebenarnja sistim manakah jang terbaik diantara kedua sistim tadi ?

Pertanjaan ini sulit untuk didjawab karena hal itu menjangkut dengan kejakinan suatu Negara tentang sistim mana jang terbaik untuk Negara mereka serta tentu pula hal itu berhubungan erat dengan situasi dari masing2 Negara jang berbeda-beda.

Hanja dapat dikemukakan disini sistim pendaftaran menitik beratkan pemeriksaan formil sebelum patent diberikan serta terutama melihat djenis daripada penemuan itu, dan sistim pengudjian mempergunakan pemeriksaan jang teliti setjara technis dan formil sebelum patent diberikan.

Sekarang bagaimana akibat hukumnja dari kedua sistim itu ?

Akibat hukum jang akan dikemukakan disini ialah jang bertalian erat dengan amannja sipemegang patent dari gugatan2 pihak ketiga dari pada patent jang telah dimilikinja.

Dalam sistim pendaftaran berhubung dengan pemeriksaan technis bukanlah sjarat dari pemberian patent maka kemungkinan gugatan pihak ketiga tetap ada setelah patent dikeluarkan, jang hal ini wewenang peradilan patentlah jang memutuskan persoalan ini.

Dalam sistim pengudjian seperti dikemukakan diatas, pengudjian telah diadakan seteliti-telitinja serta kesempatan diberikan kepada orang2 untuk mengadakan claim interference djika penemuan tersebut sama dengan prior art, namun dalam sistim pengudjian inipun dianut paham bahwa pihak ketigapun masih dapat mengadakan gugatan setelah patent dikeluarkan. Dalam hal ini beban pembukti, bahwa patent itu sama dengan prior art dibebankan kepada sipenggugat dan achirnja peradilan patent pula jang akan memutuskan. Namun demikian kalau dibanding-bandingkan kemungkinan gugatan akan lebih berkurang pada sistim pengudjian ini.

Demikianlah telah dipaparkan garis besar tentang patent serta djenis2 pemeriksaan serta marilah pula kita tindjau funksi patent dalam perkembangan industri.

Funksi Patent dalam perkembangan industri.

Patent adalah sangat erat hubungannja dengan industri, oleh karena funksi utama dari patent adalah stimulans akan usaha-usaha penemuan baru, jang akan direalisir dibidang industri. Pembuatan perundang-undangan patent selalu erat hubungannja dengan kebutuhan perkembangan industri dari suatu Negara.

Kebutuhan masjarakat akan perlindungan terhadap penemuan2 baru dibidang industri selalu erat hubungannja dengan kepentingan akan adanja Undang-undang Patent jang melindungi penemuan-penemuan tadi untuk selandjutnja terus memperkembangkan penemuan2 tadi.

Kemadjuan-kemadjuan daripada penjelidikan serta ilmu pengetahuan jang selalu menghasilkan kombinasi-kombinasi baru jang achirnja dapat didjelmakan dalam bentuk hasil terachir dari produksi industri jang berbentuk suatu product tertentu, merupakan kelandjutan daripada perlindungan Undang-undang Patent terhadap penemuan2 baru.

Sebagai funksi dalam memberikan stimulans bagi penemuan2 baru setiap perundang-undangan patent memberikan hak kepada pemegang patent untuk merealisir penemuan-penemuannja selama djangka waktu tertentu, biasanja berada diantara 15-20 tahun. Selama djangka waktu itulah sipemegang patent diberi kesempatan merealisir penemuan-penemuannja dalam proses produksi industri serta setelah djangka waktu 15-20 tahun tersebut selesai, maka patent tadi akan mendjadi milik umum.

Setiap orang setelah berachirnja djangka waktu ini dapat memperkembangkan penemuan-penemuan tadi lebih djauh, lebih sempurna, jang berarti melandjutkan usaha tadi sesempurna mungkin jang pada achirnja djuga akan kembali berada pada proses industri.

Teranglah sudah bahwa soal patent adalah soal industri, jang oleh hukum patent diberikan perlindungan guna kepentingan perkembangan penemuan itu sendiri.

Selain untuk kepentingan konsumen maka penemuan-penemuan djuga penting untuk industri pertahanan suatu Negara, djikalau penemuan-penemuan baru tersebut banjak manfaatnja bagi kepentingan pertahanan suatu Negara, Pemerintahnja dengan ketentuan Undang-undang Patent tadi dapat mengambil oper penemuan tadi dengan memberikan ganti rugi kepada sipenemu.

Patent dapat merupakan landasan untuk memperkembangkan industri setjara giat, begitupun setelah product2 selesai diprodusir, barang jang dipatent tadi akan mengambil tempat dibidang distribusi (perdagangan).

"Soal-soal jang bertalian dengan lisensi-patent dimana sipemegang patent dapat memberikan hak mengedarkan product2 tadi kepada pedagang-pedagang merupakan pula suatu rantai jang penting didalam arus perputaran ekonomi.

Akibat berantai tadi djikalau ditindjau lebih dalam, selain daripada memperkembangkan industri, mentimulir pendirian pabrik2 baru, memberikan pekerdjaan jang lebih banjak kepada buruh2 serta menggiatkan bidang distribusi, djuga merupakan keuntungan bagi umum jang setelah berachirnja djangka waktu hak patent tadi, umum dapat memperkembangkan penemuan2 tadi lebih sempurna dibidang industri.

IV. Patent di Indonesia.

Undang-undang Patent jang mula-mula berlaku di Indonesia adalah Octrooiwet 1910. Menurut Octrooiwet ini segala permohonan2 Patent diputus oleh Octrooiraad jang berada di Nederland, sehingga Octrooikantor jang berada di Djakarta dulu berfunksi hanja sebagai kantor transit bagi permohonan-permohonan oktroi, jang waktu itu berada dibawah Departemen van Justice.

Setelah kita Merdeka timbul kemudian soal "conflic de souvereinité" berhubung dengan oktroi diterbitkan di Negeri Belanda, sedangkan kita telah Merdeka dan seharusnja Patent itu diberikan di Indonesia. Sementara Undang-undang Patent Nasional belum keluar, maka Menteri Kehakiman mengeluarkan pengumuman tahun 1953, jang menjatakan bahwa terhadap penemuan-penemuan baru pendaftaran dapat dilakukan, serta Patent akan diberikan setelah Undang-undang Patent kita keluar.

Kalau suatu ketika kita telah mempunjai suatu rentjana undang2 Patent, sistim manapun jang dianut oleh R.U.U. Patent tersebut kiranja tidak usah dipersoalkan dahulu, jang penting ialah bahwa terhadap penemuan-penemuan baru harus ada perlindungan, untuk memperkembangkan penemuan-penemuan itu sendiri.

Seperti dikemukakan tadi soal Patent adalah soal industri. Dari itu djikalau dilihat Negara-Negara lain jang telah lebih dahulu mempunjai Undang-undang Patent, selalu administrasi urusan Patent berada dibawah organisasi Pemerintahan jang mengurus sektor industri.

Di Japan misalnja, kantor Patent merupakan suatu badan jang mirip dengan jajasan Pemerintah jang berdiri sendiri serta administratif berada dibawah Ministry of International Trade and Industri (M.I.T.I.).

Di Amerika Serikat Patent Office adalah bagian daripada Departemen of Commerce. Hal ini sebaiknja memang harus demikian karena akan memudahkan bagi sipemegang Patent dalam proses produksi selandjutnja untuk mengurus lisensi-lisensi Pemerintah dalam lapangan industri, diwaktu penemuan tadi harus direalisir.

Demikianlah uraian kami tentang Patent serta hubungannja dengan perkembangan industri, semoga akan memberikan manfaat terutama bagi mereka jang bergerak/akan bergerak dibidang ini.

--oooOOooo--

PENGARUH FAKTOR2 PENDIDIKAN DAN KESEHATAN TERHADAP PERKEMBANGAN INDUSTRI.

Drs. Rachmat Ali.

PERKEMBANGAN industri itu didalam pembangunan perekonomian Industrialisasi merealiseer rentjana2 Pemerintah dalam membangun projek2 industri jang baru, dan memperluas industri2 jang telah ada. Industrialisasi adalah salah satu sektor sadja dari rentjana Pembangunan Semesta. Kalau kita menelaah suatu rentjana Pembangunan Semesta Berentjana, maka perhatian jang utama akan kita tudjukan untuk melihat adanja hubungan2 jang erat antara sektor2 satu dengan jang lainnja didalam Rentjana Pembangunan tersebut. Apakah ada hubungan antara pembangunan atau perkembangan dari satu sektor terhadap perkembangan sektor lain. Misalnja, adakah hubungan antara pendirian2 sekolah2 Menengah dan Universitas pada masa sekarang dengan kemungkinan2 adanja lowongan pekerdjaan2 dimasa jang akan datang ?

Adanja hubungan2 jang timbul baik itu djuga bisa dilihat didalam industrialisasi. Kita melihat sadja adanja factor2 now ekonomis jang mempengaruhi industrialisasi dan sebaliknja, jaitu jang terpenting pendidikan dan kesehatan.

Kalau kita melihat faktor pendidikan didalam industrialisasi, maka sudah djelas kiranja, betapa besar pengaruhnja faktor tersebut didalam pelaksanaan industrialisasi. Sudah sering didengung2kan bahwa Negara2 jang terbelakang perekonomiannja, didalam pembangunan ekonominja sangat mengalami kesulitan jang menghambat pembangunan, antara lain jaitu kekurangan skiled lahorers.

Industrialisasi tidak bisa dilaksanakan tanpa skiled lahorers. Siapakah nantinja jang akan memimpin projek2 jang baru didirikan ? Memang Negara2 jang sedang membangun sekarang, jaitu Negara2 jang perekonomiannja terbelakang, harus menerima nasib dengan menerima warisan jang berupa unskiled. Njata bukan salah mereka bahwa keadaan buruh2 itu adalah sedemikian rendah tingkatan pengetahuannja. Para pendjadjah dulu tidak begitu memperhatikan tentang pendidikan penduduk, bahwa sering dihambat. Djoba kita tengok sadja keadaan Negara kita, beberapa puluh dari Universitas2, sedang masuk2-nja mengalami diskriminasi jang hebat. Demikian pula telah terdjadi di-Negara2 jang dulunja didjadjah.

Maka sekarang adalah merupakan kewadjiban bagi Negara2 jang sedang membangun itu untuk memperhebat pendidikan untuk dapat mengikuti djalannja industrialisasi, agar djangan industrialisasi itu terhambat.

Rentjana pendidikan itu harus disesuaikan dengan rentjana industrialisasi (saja maksudkan didalam sektor industri).

Djumlahnja tenaga2Akademisi danmenengah pada tiap2 djangka waktu jang tertentu, (tahapan dalam rentjana pembangunan harus sesuai dengan kemungkinan2 adanja lowongan pekerdjaan, djanganlah nanti akan timbul pengangguran atau kekurangan tenaga2 terdidik. Karena adanja pengangguran itu akan memberatkan sosial cost. Kekurangan tenaga akan menghambat djalannja pembangunan. Demikian pula dapat terlihat, bagaimana perkembangan industri itu dapat memperluas bidang2 pendidikan.
Kita lihat sadja adanja mesin2 baru dan modern, jang tjara2 pemakaiannja menghendaki adanja latihan2/pendidikan2 lebih dulu bagi buruhnja.

Tenaga2 kerdja dididik untuk dapat mendjalankan mesin2 jang serba modern jang beberapa tahun jang lalu belum ada.

Faktor kesehatan djuga merupakan faktor jang penting dalam industrialisasi. Buruh2 jang kurang sehat, akan mengurangi produktipitet perusahaan. Kalau terdapat tenaga2 buruh jang kurang sehat, maka industri akan mengalami kematjetan2 oleh karena kekurangan buruh2 dan sering kali banjak buruh2 jang tidak masuk bekerdja dalam industri2 jang sudah ada. Maka dari itu djaminan social bagi buruh2 itu djuga penting artinja bagi continuiteit dari perusahaan2. Maka ternjata bahwa kemadjuan2 dalam lapangan kesehatan merupakan bantuan jang besar dalam industrialisasi.
Kesehatan dari masjarakat tergantung pada kemadjuan dari industri obat2an dan industri bahan2 makan jang merupakan penghasil kebutuhan utama dari masjarakat, sedangkan continuiteit industri itu dipengaruhi oleh kesehatan buruh2nja. Melihat adanja pengaruh jang timbul baik antara kesehatan buruh dan industri, maka perlu sekali mendjadi perhatian, bahwa perkembangan dan kemadjuan kedua bidang itu harus sedjadjar.

--=+=--

RESENSI.

Telah tiba dimedja Redaksi, "WARTA BERKALA" jang diterbitkan setensilan oleh Unit Patal Tjipadung. Format setengah folio, tjukup berfaedah untuk menambah pengetahuan para karyawan, baik jang mengenai pengetahuan teknis maupun jang bersifat umum.

REDAKSI.

SEDIKIT TENTANG PENGETAHUAN HAL BARANG TEKSTIL.

Oleh: SANTOSA (S.Teks).

PENDAHULUAN.

Kali ini kami akan menjadjikan kepada para pembatja sedikit tentang pengetahuan nama2 kain jang sedikit banjak sering didjumpai dalam hidup kita se-hari2. Mudah2an bermanfaat bagi para pembatja dan para fabrikan.

1. KAIN BELATJO.

Nama ini dinegeri kita biasanja digunakan untuk menamai segala djenis kain anjaman polos jang didagangkan dalam bentuk "Grey".

Andai kata orang Indonesia akan menamainja blatjo pula. Kain blatjo adalah djenis kain kapas jang biasanja dibuat dengan benang2 tunggal dan kasar. Biasanja didagangkan dalam bentuk "Grey" dengan anjaman polos. Lebar kain biasanja 36 inchi.

Balai Penelitian Tekstil di Bandung telah membuat Standaard tentang konstruksi blatjo sbb.:

Matjam Kain	Nomor Benang		Tetal per inchi		Lebar
	Lungsi	Pakan	Lungsi	Pakan	kain Grey
Blatjo Grey Kwalitet I	20'S	20'S	64	58	36 inchi
Blatjo grey Kwalitet II	20'S	20'S	54	48	36 inchi

Pemakaian kain ini biasanja untuk kain pembungkus (sacking) dan diluar Negeri kwalitet blatjo ini sama dengan apa jang dinamakan KAIN OSNABURG.

Kain osnaburg ini asal usulnja adalah kain kapas jang dibuat guna kantong2 (sacks) semen atau beras (gandum) anjamannja polos, dibuat dengan benang2 kasar (ingatlah bahwa benang No.20'S adalah benang kasar). Benang kapas jang agak halus baru dimulai dari No.60 keatas. Benang untuk kain2 kemedja type popeline misalnja itu biasanja No.70 keatas. Sarung tjap Padi jang terkenal buatan Garut itu ada tiga matjam.

Kwalita No. I = memakai benang2 No.70'S untuk lungsi&pakan.
Kwalita No. II = memakai benang2 No.50'S untuk lungsi&pakan.
kwalita No. III = memakai benang2 No.30'S untuk lungsi&pakan.

Djelas disini, apa pengaruh nomor benang atas halus kasarnja kain. Kain2 dengan nomor benang No.50'S-No.60 keatas dapat dikatakan di-Negeri kita ini sudah digolongkan kwalita prima (kwalita nomor satu.

Tetapi Saudara2, dikota Mucclesfield di Negeri Inggris, ora memintal benang kapas sampai No.420, djadi 6 x lebih halus dari da benang2nja sarung tjap padi Garut kwalita I. Marilah kita ke li kekain Osnaburg tadi. Biasanja kain tsb. tidak diputihkan (gr tapi kadang2 djuga diputihkan, ditjelup atau ditjetak. Ingatlah Saudara akan import terigu, gandum dsb. dari Australia di Negeri kita.

Terigu2/gandum2 tadi dibungkus dengan kantong osnaburg jang diputihkan dan ditjap dengan nama exporternja. Menjedihkan sekali ialah bahwa kain2 kantong ini kemudian dipakai kita untuk kain ku tal atau kain tjelana.

Kain osnaburg jang diputihkan dan ditjetak kadang2 djuga di- pakai untuk kain "Gordyn" (Gordeng) didapur.
Kalau perlu sekali memang bisa dipakai untuk pakaian. Lebar kain osnaburg biasanja 36 inchi atau 54 inchi.

2. KAIN SHEETING:

Golongan kain ini mempunjai variasi konstruksi dan lebar kain matjam2. Pada umumnja sheeting jang biasanja digunakan untuk kain penutup (lemek) kwalitanja lebih berat dari kain2 jang untuk ditje- tak, karena benang jang dipakai pada umumnja lebih kasar.
Anjaman dari kain ini adalah anjaman polos.

Ada 3 djenis "Sheeting" jaitu:

1. Sheeting jang ringan (light sheeting)
2. Sheeting jang sedang (medium sheeting)
3. Sheeting jang berat (heavy sheeting).

Benang2 jang dipakai sebagai jang kami djelaskan tadi ialah benang- benang jang kasar.
Benang2 lungsinja biasanja sama nomornja dengan benang2 pakannja atau benang2 lungsinja bisa sedikit lebih kasar, maksudnja nomor benangnja lebih besar.
Sheeting jang lebar (Wide sheeting) dibuat dengan lebar 40" dan bi- asanja dipakai untuk sprei (bedding) atau untuk keperluan industri.

Sheeting jang sempit (narrow sheeting) biasanja lebarnja 40" dan ada 3 matjam jang terkenal.

A. Type jang kasar: Biasanja dibuat dengan benang2 antara 12's dan 16's dan tetalnja bervariasi dari 40 x 38 hingga 48 x 48.

B. Type sedang: Biasanja dibuat dengan benang2 antara 15's hingga 22's dan tetalnja bervariasi dari 40 x 40 hingga 64 x 68.

C. Type Ringan: Biasanja dibuat dengan benang2 nomor 18's hingga 30's dan tetalnja bervariasi dari 40 x 40 hingga 72 x 72.

"Wife Sheeting" seperti "Bed Sheeting" (kain sprei tempat tidur) type2 greynja spesifikasinja ada sbb.:

Kontruksi Grey	Nomor benang (N e)	Type	Kwalita (Grade)
64 x 46	20's	128	Muslin
64 x 74	25's	140	"
84 x 96	30's - 40's	180	Perkal
84 x 96	30's - 40's (disisir)	180	Perkal disisir.
96 x 108	38's - 42's	200	

Ingatlah bahwa kain sheeting dibuat dengan benang2 single dan bisa grey atau putih (grey sheeting atau white sheeting).

3. KAIN SHIRTING. (batja seting).

Kain shirting, disebut demikian karena memang dimaksudkan untuk dibuat "shirt" jaitu kain kemedja (hemd). Sudah djelas bahwa type kain ini harus lebih halus dari kwalita blatjo atau osnaburg. Saudara bisa pilih untuk "hemd", tentu pilih jang halus, selain enak dan ringan dipakai, djuga indah, sedap dilihat mata. Biasanja kain Shirting" dipakai untuk kain kemedja prya (men's Shirt). Bahannja matjam2, bisa kapas, rayon, nylon, Dacron, Acrilan, Orlon dsb.

Kain2 kemedja jang didjual ditoko-toko atau kemedja2 (shirts) jang sudah djadi (ready made) djuga beraneka ragam.
Dewasa ini jang sedang laku ialah kain "shirting" dari tjampuran kapas dan tetoron buatan Djepang, sedang "nylon Shirts" sudah agak tidak musim lagi (out of date).

Kain Shirting jang dibuat dari kapas tidak kalah bagusnja dari shirting tetoron atau Nylon. Asal kain shirting kapas dibuat dengan benang No. 70 keatas, dapat didjamin bahwa rupanja pasti menarik.

Biasanja shirting anjamannja polos, warnanja putih, ditjelup muda merata atau berefek garis2.

Tetapi banjak pula kain shirting jang berefek tjorak, djadi ada "motip"nja, motip titik (dots), motip djadjaran gendjang (diamond) dsb. Motip2 ini dalam pertenunan dibuat dengan atm. dengan "Dobby".

Untuk keperluan sandang rakjat, Balai Penelitian Tekstil djuga telah membuat konstruksi2 standard untuk kain shirting, jang biasanja diputihkan, djadi didagangkan dengan nama "white shirting" sbb.:

Matjam Kain	Nomor benang		Tetal per inchi		Lebar kain
	Lungsi	Pakan	Lungsi	Pakan	
White shirting kw. I	42/2	30's	74	60	36 inchi
White shirting kw. II	42/2	20's	74	50	36 inchi
White shirting kw. III	30's	20's	65	44	36 inchi

Perhatikan ichtisar diatas. Kwalita turun djika tetal lungsi atau pakannja turun. Berarti makin djarang (bahasa Djawanja arang) kain itu makin rendah kwalitanja. Djika sepintas lalu barang kali orang akan berpendapat bahwa Shirting Kw. II lebih djelek dari Kw. III karena nomor benangnja lebih rendah No.42/2 itu identiek dengan No. 21's sedang lungsi ke. III bernomor No.30's. Tetapi perhatikanlah tetalnja, tetal lungsi 74 pen inchi dengan benang No.42/2 itu kira sama rapatnja dengan tetal 148 dengan No.42.

Djelaslah bahwa kw. II lebih pada dan halus dari pada kw. III.

4. KAIN DRILL:

Type kain ini terkenal sekali di Negeri kita, banjak dipakai untuk pakaian dinas pegawai2 PTT, DKA, pabrik2, ada jang berwarna putih, ada jang berwarna khaki, tjoklat tua, abu2, biru tua, dsb.

Kain drill adalah kain kapas dengan anjaman keperkiri. Konstruksi "grey"nja bervariasi dari tetal 60 x 36 sampai 76 x 64 dengan mempergunakan benang No.12's sampai No.22's. Anjaman biasanja 2/1 atau 3/1. Djadi jang djelas sekali akan kelihatan jaitu lungsinja atau dengan kata lain ini bereffek lungsi. Di Negara Inggris kain ini disebut "Twill" jaitu suatu anjaman jang menghasilkan garis2 diagonal pada kain. Garis2 itu bisa mendjurus kekanan (twill kanan) dan bisa mendjurus kekiri (left hand twill).

Djika jang banjak kelihatan oleh mata ialah pakannja maka kain itu disebut twill dengan muka pakan (filling face twill) dan djika jang timbul pada permukaan adalah benang2 lungsi, maka disebut twill dengan muka lungsi (warp face twill). Sudut dari garis diagonal dengan garis mendatar bisa 45°, 63° atau 70°. Arah dari garis2 tadi dengan sendirinja jang sebelah muka berlawanan dengan jang sebelah belakang. Ada banjak sekali anjaman twill, jang paling gampang ialah twill dengan 3 gun. Sebagai tjontoh kontruksi drill (twill) misalnja sbb.:

Twill serat : Kapas

Lebar : 40 inchi grey, setelah difinish 37"

Berat (setelah difinish): 1.97 yds/lb - 7.53 onces/yds.

Tetal benang : 104 x 56 (Finished) - 96 x 54 grey

ɔmor benang : Lungsi Ne. 18's Pakan Ne. 14's.
vist per inchi : Lungsi 20's dan pakan 13's
ıjaman : 3/1 45° Twill kiri, 4 gun.

Twill seperti tsb. diatas, banjak dibuat di Amerika, nomor2 enangnja agak aneh buat kita. Perhatikanlah bahwa kain twill atau rill biasanja benang2nja tunggal : (single). Balai Penelitian ekstil djuga telah membuat konstruksi standard untuk drill sbb.:

atjam kain	Nomor benang		Tetal per inchi		Lebar kain
	Lungsi	Pakan	Lungsi	Pakan	
rill Khaki kw. I	42/2	12's	116	56	28 inchi
rill Khaki kw. II	42/2	20's	112	66	28 inchi
rill Khaki kw. III	42/2	20's	89	64	28 inchi
rill Khaki kw. IV	42/2	12's	89	48	28 inchi

Djelas kelihatan disini bahwa benang2 jang dipakai dari Ne. 12's hingga Ne.21's sedang tetalnja bagi drill Indonesia lebih tinggi jaitu dari 48 hingga 116. Benang rangkap dalam hal ini dipergunakan mungkin karena tidak adanja atau kurangnja pengandjian lungsi di Negeri kita.

PEMBENTUKAN TEAM PERUNDINGAN UNTUK MENGHADAPI DELEGASI2 MODAL ASING BIDANG INDUSTRI ALUMINIUM

Menteri Negara EKUIN dengan Keputusan No. :KEP/59/MEKUIN/11/1968 tertanggal 26 Nopember 1968 telah membentuk Team Perundingan jang mewakili Pemerintah R.I. dalam menghadapi delegasi2 perusahaan modal asing dalam bidang industri aluminium dengan susunan sbb :

Ketua : Drs. Surjo Sediono, Ketua Sub Panitya Penanaman Modal Asing; Wakil Ketua I : Ir Suhartojo, Dirdjen Perdas; Wakil Ketua II : Ir Marjoeni Warganegara Direktur Ditbimdal Projek Perdas; Sekretaris I : Drs Ibrahim A. Effendie dari Ditbimdal Projek Perdas ; Sekretaris II : B. Kasri dari Sekretariat Sub Panitia Penanaman Modal Asing; Sekretaris III : Ir B. Siahaan Kepala Projek Aluminium; dan sebagai anggota2 adalah : Ir Eman Jogasara dari Dittjanbang Projek Perdas, Drs M. Pasaribu dari Ditfinek Perdas, Drs I. Hartawan dari Depkeu, T.M.R. Halimi dari Depkeu, Nj. Oon In Nio S.H. dari BLLD, Ir Tb Sufrani Atmakusumah dari Deput, Ir Amir Pamuntjak dari Itdjen, Ir R.J. Manurung dari Projek Aluminium dan Ir Notosuwarso Karo HLN Dep Perindustrian.

(BI-1412/FT)

P.N. INDUSTRI SANDANG MENJAMBUT REPELITA.

P.N. Industri Sandang dibentuk berdasarkan Peraturan Pemerintah No.6 tahun 1967 tertanggal 24 Djuli 1967. Direksinja diangkat dengan Surat Keputusan Presiden R.I. No.190 tahun 1967 tertanggal 18 Oktober 1967. Praktis Direksi P.N. Industri Sandang mulai dapat bekerdja dengan sesungguhnja pada bulan Djanuari 1968, mengingat banjaknja kesulitan2 jang dihadapi. Misalnja P.N. Industri Sandang tidak diberi modal kerdja oleh Pemerintah, dibebani dengan hutang2 jang djumlahnja tidak sedikit, kekurangan spare-parts, dan maintenance jang mengakibatkan sebagian mesin2 jang belum berdjalan.

Pabrik2 Pemintalan (Patal) dan Pabrik Pertenunan (Patun) dilingkungan P.N. Industri Sandang adalah:

1. Patal Senajan di Djakarta, dengan kapasitas potensiil 30.000 mata pintal.
2. Patal Tjipadung di Bandung, dengan kapasitas potensiil 30.132 mata pintal.
3. Patal Bandjaran di Bandung, dengan kapasitas potensiil 30.784 mata pintal.
4. Patal Setjang di Magelang, kapasitas potensiil 30.132 mata pintal.
5. Patal Lawang di Malang, dengan kapasitas potensiil 15.200 mata pintal.
6. Patal Grati di Pasuruan, dengan kapasitas potensiil 30.132 mata pintal.
7. Patal Tohpati di Den Pasar Bali, dengan kapasitas potensiil 15.200 mata pintal.
8. Patun Maduratex di Kamal Madura.
9. Patun Makateks di Makassar.

Sebagai langkah awal titik tolak program kerdja Direksi P.N. Industri Sandang diarahkan kepada konsolidasi dan rehabilitasi dari kehidupan management. Konsolidasi diarahkan pada:

1. Keseragaman didalam penetapan pola dasar organisasi pabrik2, jang bertudjuan meningkatkan effisiensi kerdja dan kelantjaran komunikasi.
2. Pembinaan administrasi personil, pengangkatan dan pemberhentian pegawai dan pekerdja, hingga dapat terdjamin suatu ketenangan, kesenangan dan kegairahan bekerdja.
3. Pembinaan administrasi keuangan dan ekonomi agar terdapat keseragaman dan kesatuan tindakan.
4. Pembinaan pokok arus uang.
5. Penetapan kebidjaksanaan umum dibidang Sandang jang diarahkan pada suatu overall planning dengan final control.

Untuk menaikkan produksi setjara maksimal, selain memperhatikan faktor2 mesin dan bahan baku, maka tenaga kerdja harus diperhatikan setjara serius. Karyawan P.N. Industri Sandang sekarang berdjumlah 6.103 orang. Untuk menghindarkan adanja stagnasi maka dalam proces produksi jang disebabkan tidak adanja modal kerdja, dapat diatasi dengan adanja konsignasi kapas ex SAC dan mendapat kredit dari Bapindo untuk biaja pengolahan kapas dengan bunga 3% sebulan.

Dalam menjusun anggaran perusahaan masih mempunjai kelemahan2 karena faktor2 herwaardeering, kurs B.E. dan rate of inflation. Herwaardeering jang belum selesai, penentuan kurs B.E. dengan kurs Umum jang djadinja memberatkan dan rate of inflation jang tidak diketahui setjara pasti karena inflasi jang meluntjur ladju.

Dibidang niaga policy P.N. Industri Sandang ialah pemupukan dana setjara optimal untuk mendjamin pelaksanaan tudjuan ekonomi dan social Perusahaan, baik kepada masjarakat maupun karyawan dan untuk penjebaran hasil produksi Perusahaan dalam hal ini tjara2 pensupplyan kepada perusahaan2 pertenunan maupun peradjutan dan perusahaan lainnja jang menggunakan benang tenun baik ditingkat daerah maupun tingkat nasional, jang didasarkan atas zakelijk commercieel.

Sebagai usaha2 untuk mendekatkan bahan baku chususnja benang tenun pada para pengusaha ketjil, telah didirikan feeder-point dibeberapa tempat, baik dipulau Djawa maupun diluar Djawa.

Pemasaran pada achir2 ini menghadapi kesulitan karena daja beli rakjat lemah sedjadjar pula dengan modal para pengusaha tenun jang lemah dan adanja saingan benang tenun import jang terdjual dibawah kalkulasi.

Untuk membantu Pemerintah dalam pengadaan tekstil lebaran, maka telah dikeluarkan kredit benang tenun kepada pengusaha2 pertenunan jang dapat dipertjaja dalam djangka waktu paling lama 2(dua)bulan dengan bunga 4(empat) persen sebulan. Dengan demikian dapat diharapkan bahwa mendjelang lebaran harga tekstil tidak melondjak.

Untuk tahun 1968 telah disusun suatu rentjana produksi jang keseluruhannja berdjumlah 64.053 Bale benang tenun (setelah diconversikan dengan 20.S). Hasil jang telah ditjapai pada kwartal I adalah 13.197,87 bale atau 18,2% lebih banjak dari produksi kwartal IV tahun 1967 jang berdjumlah 11.163,663 bale. Telah diusahakan peningkatan dan merehabilitir djumlah mata pintal jang aktief dengan melengkapi spareparts dan accesories, technik dan managementnja. Sampai pada kwartal I telah dapat dinaikkan mata pintal effektief dari 127.280 mata pintal, mendjadi 151.112 m.p. dan ini merupakan kenaikan sebesar 12,5%.

Dengan demikian diusahakan dalam tahun kerdja ini untuk menjelesaikan mata pintal jang belum djalan sebesar 16.17% dengan melengkapi spare-parts dan accessories jang dibuat didalam Negeri maupun import.

Didalam rangka rehabilitasi unit2 masih terdapat dana2 ex Mispri, United Kongdom Grant dan kelebihan dana ex Patal Bandjaran berasal dari K.C. equipment. Pembuatan spare-parts dalam Negeri telah diadakan kerdja-sama dengan PINDAD di Bandung.

Kebutuhan bahan baku jaitu kapas untuk seluruh Patal tiap tahunnja adalah sebesar 86.400 bale jang terdiri dari matjam2 grade. Sesuai dengan target jang telah ditetapkan untuk tahun 1968 produksi sebesar 64.053 bale benten, maka anggaran bahan baku di sebesar 57.647 bale kapas. Stock posisi bahan baku pada awal tahun 1968 berdjumlah 33.500 bale kapas. Dengan adanja pemasukan bahan baku atas dasar PL-480 P.A. 34-708 ex SAC U.S.A. sebesar 29.200 bale, berarti bahan baku tersedia sampai achir Desember 1968.
Selain kasa ex import, maka Direksi P.N. Industri Sandang mengambil kebidjaksanaan untuk membeli kapas rakjat dan membantu serta memberikan gairah pada perkembangan kapas rakjat.
Dengan melihat kemampuan jang ada telah diputuskan untuk menaikkan target produksi tahun 1968 mendjadi sebesar 79.338 bale.
Sehingga untuk kwartal terachir ini harus diproduksi lagi sedjumlah 27%.

Diharapkan pada tahun 1968 ini P.N. Industri Sandang dapat mentjapai rentabiliteit sebanjak 20%.
Dari keuntungan tersebut akan diserahkan untuk dana pembangunan Semesta sebanjak 55%.
Dengan memperoleh pengalaman selama tahun 1968, diharapkan P.N. Industri Sandang sudah berusaha semaksimal mungkin baik mental maupun physik untuk mempersiapkan diri menghadapi Repelita, chususnja untuk tahun 1969.

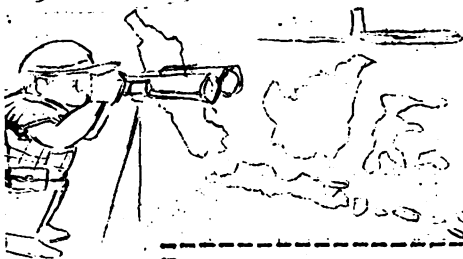
Untuk tahun 1969 direntjanakan target produksi sebesar 121.188,04 (setelah diconversi 20/S), usaha2 untuk mentjapai target tersebut adalah dengan tjara mengeffektifkan spindel, melengkapi kekurangan2 spare-parts serta berusaha mengimport kapas sendiri.

Sedangkan untuk tahun 1970 P.N. Industri Sandang merentjanakan bisa mendirikan pabrik sendiri dengan biaja dari penjusutan, tanpa membebankan dari biaja anggaran Negara.

---oo0oo---

DIRDJENKRA,H.A.HIRAWAN WARGAHADIBRATA
MENINDJAU KERADJINAN-KERADJINAN RAKJAT DI DJAWA TENGAH.

Baru2 ini Direktur Djenderal Keradjinan Rakjat,H.A. Hirawan
gahadibrata telah mengadakan kundjungan ke Jogjakarta dan Djateng
ak meninjdjau usaha2 Keradjinan jang perlu mendapat perhatian guna
era diarahkan pada tingkat perbaikan selandjutnja.
ek penindjauan tersebut didaerah Istimewa Jogjakarta mentjapai 4
aran sedang di Djateng sampai 10 sasaran objek Keradjinan Rakjat.
ek sasaran di Jogjakarta meliputi Pembikinan Patjol & alat2 besi
nnja oleh tukang pandai besi dan pabrik Purosani. Di Jogjakarta
223 Unit tukang pandai besi sedang kapasitas riil sekarang ini
ja 20%. Kapasitas ini sama dengan jang ditjapai pabrik logam Puro-
i. Sedang Keradjinan Perak di Jogjakarta terdapat 220 Unit dengan
asitas 20%. Di Jogjakarta terdapat pula Aneka Keradjinan jang me-
an kerdja rakjat jang hampir mentjapai 5% kerdja penduduk setem-
, Keradjinan tersebut meliputi Keradjinan Sandang Pangan, alat2
tanian, pengangkutan dll.nja.
adjinan jang terachir sempat ditindjau ialah Penjamaan kulit domba
ulit fancy di Jogjakarta. Ternjata Penjamaan ini termasuk pula Ke-
djinan berupa bulu domba djuga dapat dipintal dan didjadikan bahan2
radjinan.
Lam penindjauannja ke Djawa-Tengah a.l. menindjau Keradjinan daerah
awas Solo, jang terdapat Keradjinan Tenun, perlogaman & anjam2an.
aun gendong tertjatat 4000 buah dan ATBM 2000 buah, dengan kapasi-
s 5% sampai 10%. Keradjinan Rumah Tangga didesa Potrobangsan Mage-
ng Keradjinan anjam2an bambu di Pabelan dekat Borobudur jang meng-
silkan antaranja kerandjang buah2an dsb. didekat Borobudur terdapat
la pemahat batu jang tersebar didjalan antara Magelang dan Muntilan.
mudian di Djuana terdapat Keradjinan Logam seperti kuntji pintu,ke-
n, timbangan dll.nja. Tetapi dewasa ini jang bekerdja hanja 15% nja;
lain itu terdapat pula pembikinan Bricket garam rakjat.
daerah Kudus, sempat ditindjau Induk pandai besi rakjat di Bareng
ng hanja 10% berdjalan, kemudian terdapat Pembatikan Sutera alam
dus. Oleh CV.Ni'mah sedang diproduksi batik sutera alam, disamping
embatikan ini ada pemeliharaan ulat sutera dan keradjinan benang su-
era. Achirnja penindjauan sampai didaerah Djepara jang terkenal ukir-
n kaju. Djepara mempunjai2.517 pengradjin jang selain ukkiran meng-
asilkan pula seperti sandang, alat2 pertanian, bahan bangunan Rumah
angga. Sedang di Majong Djepara ada terdapat Keradjinan gerabah dan
ata genteng. Demikian penindjauan Dirdjenkra, H.A. Hirawan Wargaha-
ibrata ke Jogjakarta dan Djateng, jang kami telah singkatkan seper-
unja melalui "Berita Industri" ini. (B.I.-10-12/A).

--ooOoo--

SOAL2 JANG PATUT DIKETAHUI

TJATATAN BIRO HUBUNGAN LUAR NEGERI

PERTEMUAN2 DELEGASI/MISSI PERDAGANGAN DAN INDUSTRI LUAR NEGERI DENGAN DEP. PERINDUSTRIAN SEDJAK BL. AGUSTUS s/d DESEMBER 1968.

1. Tgl. 7/8-'68.

MISSI PERDAGANGAN & INDUSTRI SURINAME.

Missi Perdagangan dan Industri Suriname jang dipimpin oleh GEORGE SUHARDIMAN RAKIM, Menteri Perdagangan dan Industri Suriname tersebut selain sebagai tamu Negara dalam rangka Peringatan Proklamasi R.I. tgl. 17 Agustus 1968 j.l., djuga untuk mendjadjagi dan membitjarakan kemungkinan2 hubungan dagang Indonesia dan Suriname. Delegasi tersebut menaruh perhatian terutama pada hasil2 Keradjinan Rakjat (handicraft), batik.

2. Tgl. 1/9-'68. s/d 13/9-'68.

BUSINESS & INDUSTRY ADVISORY COMMITTE (=BIAC) TO OECD. (OECD=Organisation For Economic Co-Operation and Development).

Dalam rangka kerdja sama dengan OECD, BIAC telah mengadakan penjelidikan tentang tjara dan djalannja guna meningkatkan masuknja modal swasta ke Negara2 jang sedang berkembang tertentu. Bantuan BIAC ditudjukan pada baik Pemerintah sesuatu Negara maupun pada pengusaha swastanja. Untuk kemungkinan2 kerdjasama dibidang Industry maka BIAC telah mengirimkan suatu mission "EXPERTS GROUP ON PRIVATE INVESMENT IN INDONESIA", ke Indonesia.

3. Tgl. 3/10-'68.

MISSI EKONOMI KEIDANREN DARI DJEPANG.

Missi ini adalah suatu badan federasi dari Organisasi2 pengusaha dibidang ekonomi jang kedudukannja sangat kuat serta berpengaruh besar terhadap Pemerintah Djepang. SINICHI TAKASUGI sebagai Pimpinan Missi tersebut telah mengundjungi Indonesia dan telah mengadakan pertemuan serta diskusi dengan Menteri Perindustrian Maj. Djen. M. Jusuf dengan didampingi oleh Sekdjen. dan Dirdjen. Diskusi tersebut antara lain bersifat saling mendjadjagi kemungkinan2 baru dan meningkatkan kerdjasama ekonomi. Djuga dalam menghadapi dimulainja REPELITA. Disamping itu dibidang industri kearah kerdjasama untuk penanaman modal Asing dan Joint Ventures.

4. Tgl. 4/11-'68. DELEGASI EKONOMI FINLANDIA.

Dep. Perindustrian dalam pertemuannja dengan Del. Ekonomi Finlandia telah membitjarakan kemungkinan2 kerdjasama dibidang Forest-based Industries. Djuga tentang bantuan tehnik dari Finlandia.

• Tgl.6/11-'68. JOINT UNCTAD/UNIDO/UNDP/ECAFE EXPLORATORY MISSION ON EXPORT PROMOTION, IN ASIA.

Tugas Mission ini untuk mengadakan penjelidikan dan keterangan2 gar UN-Agensies dapat meningkatkan bantuannja dibidang pengembang-n Industri dan Peningkatan Eksport.

• Tgl.23/11-1968. LONDON CHAMBER OF COMMERCE MISSION TO INDONESIA. Missi Dagang ini dipimpin oleh Sir 'NEIL KCMG, untuk mengadakan pembitjaraan2 dengan Indonesia dan Pe-gusaha Swasta guna mendjadjagi kemungkinan2 ikut sertanja kalangan agang dan Industri Inggeris setjara effisien. Dalam membantu Pemba-gunan Indonesia. Djuga adakan diskusi kemungkinan2 Penanaman Modal sing dan Joint Ventures.

• Tgl.19/11-'68 s/d 3/12-'68. DELEGASI EKONOMI PEM.BELANDA.

Del.Ekonomi Belanda, jang dipimpin oleh Dr.W.P.H. van OORSCHOT. an Del.Ekonomi Indonesia dipimpin oleh Ismael M.Thajeb S.H. telah dakan perundingan pada perundingan MIXED COMMISSION INDONESIA-NE-HERLANDS. Selandjutnja Del.Belanda mengharapkan dapatnja segera di-eluarkannja U.U. Perlindungan Hak2 Patent. Del.Indonesia menjatakan danja U.U. hak Patent itu penting dan akan berusaha terwudjudnja aksud tersebut.

3. Tgl.4/12-'68. MISSI KAPAS AMERIKA SERIKAT. Sekdjen.Deperind.dan Staf, didampingi oleh Staf Dirdjenteks dan Dir.P.N.Sandang telah me-nerima U.S.A. COTTON MISSION, jang terdiri dari : 1.Wk.2 dari U.S. Dep. of Agricultura, 2.Wk2 dari International Cotton Council, 3.Wk2. dari Cotton Producers & Cotton Shippers. Pokok2 pembitjaraan berki-sar atas kegunaan Cotton, cotton yarn dari U.S.A. (PL-480 Commodities djuga mengadakan penindjauan ke Patal Senajan.

9. Tgl.6/12-'68. MISSI DAGANG DAN INDUSTRI SEPANJOL. Missi tersebut diterima oleh Sekdjen Deperind. dan Staf, Dirdjen Perdas. Hadir Ke-tua KAMAR DAGANG DAN INDUSTRI (KADIN) dan Dir.P.N.Pantjaniaga maksud kundjungannja mengadakan pembitjaraan tentang kerdjasama bidang per-dagangan, penanaman modal Joint venture dibidang Industri selesai perundingan mengadakan kundjungan ke P.N. PERTAMINA dan Dep.Dag.

10. Tgl. /September '68. KUNDJUNGAN MISSIN PARLEMEN MALAYSIA.

Dep.Perindustrian diwakili oleh Dirdjenkra dan Staf telah mene-rima kundjungan Missi Parlemen Malaysia. Kedatangan Missi tersebut antara lain mengadakan penindjauan mengenai perkembangan Keradjinan Rakjat di Indonesia, selandjutnja Missi tsb.menindjau pula Daerah2 Keradjinan Rakjat disekitar Djawa-Barat, Djawa-Tengah dan Bali.

PERSONALIA.-

DAFTAR ALAMAT PARA PEDJABAT DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

PADA TANGGAL 1 DESEMBER 1968.

NOMOR	NAMA	DJABATAN	ALAMAT RUMAH	ALAMAT KANTOR	TILPON RUMAH	TILPON KANTOR
1.	Maj. Djen. M. Jusuf	Menteri Perindustrian	Djl. Senopati I/44 B	Djl.Keb.Sirih 40	72515	48111/45729
2.	Barli Halim S.E.	Sek.Djen.Dep.Perindustrian	Djl.Brawidjaja III/7	-"-	71528	50712
3.	Brig.Djen.Barkah Tirtadi-djaja	Irdjen. Dep.Perindustrian	Djl.Tasikmalaja no.9	Djl.K.H. Hasjim Asjhari 6	-	46481
4.	Ir.Ridwan Ratu Pengadilan	Kep.Bag.Sekr.Insp.Djendral	Djl.W.Mongonsidi 12 Atas	-"-	-	41071/33
5.	Let.Kol. Soengkarso	Kepala Biro Umum	Djl.Kebon Sirih no.9	Djl.Kebon Sirih40	-	45729
6.	Drs.Widjanarko	Kep.Bag.Sekr. Menteri	Djl.Darmawangsa Flat Pusri	-"-	-	45729
7.	Drs. Solichin	Kepala Bag.Tugas2 Chusus	Djl.Tebet Timur VI	-"-	-	45729
8.	Gunarso	Kepala Bag. Protokol	Complek Tjipulir Keb. Lama.	-"-	-	45729
9.	Ir.Sjamsudin Ukardi	Kep.Biro Perentjanaan & Organisasi	Complek Ps.Minggu No.145	Djl.K.H.Hasjim Asjhari 6	-	41071/15
10.	Jusuf Zaini B.A.	Kep.Bag.Perentjanaan Biro Organisasi	Djl.Djempang BIII/75	-"-	-	41071/26
11.	Ir. Winanto	Kep.Bag.Evaluasi Organisasi	Kompl.Leppin Mampang Prapatan	-"-	-	41071/25
12.	Ir.S.S.Anwar Nawawi	Kep.Bag.Dokumentasi Statistik	Djl.Tulodong Bawah Compl.Departemen	-"-	-	41071/26
13.	Drs.Ridho Harun	Kep.Bag.Logistik	Djl.Utan Kaju no.107	-"-	-	41071/26
14.	Sugianto Kusumoamidjojo	Kepala Bagian Organisasi dan Methode	Djl.Rawa Mangun	-"-	-	41071/65
15.	T. Hutagaol	Kep.Bag.Umum Perentjanaan	Djl.Tjipaku II/21 Blok C	-"-	-	41071/26
16.	Ir.Notosuwarno	Kepala Biro Hubungan Luar Negeri	Djl.Minangkabau No.2.	-"-	51789	41071/-"-

NOMOR	N A M A	D J A B A T A N	ALAMAT RUMAH	ALAMAT KANTOR	TELEPON RUMAH	TELEPON KANTOR
1	2	3	4	5	6	7
17.	Dra. Kusbandia	Kepala Bag.Hubungan Ekonomi Luar Negeri	Djl.Kebon Katjang	Djl.K.H.Hasjim Asjhari 6	-	41071/73/46
18.	Ir. Amin Warsita	Kepala Bag.Kredit Luar Negeri	Djl.Pulau Rawa IV/58 Blok P.	-"-	-	41071/-"-
19.	Ir. A. Sjofai	Kep.Bag.Kerdjasama Technik Internas	Djl.Tjiomas III/21 Blok O.	-"-	-	41071/-"-
20.	Drs.Muchlis Tahar	Kepala Bag.Penanaman Modal Asing	Complek Deperind.Pasar Minggu no.233	-"-	-	- idem -
21.	Imam Soebechi S.H.	Kabag.Umum Biro H.L.N. & Per.Depril LN.	Djl.Tjiomas IV/21 Blok O 1	-"-	-	- idem -
22.	Let.Kol.R.S.Martono	Kepala Biro Tenaga Kerdja	Per.Pa A.D.Ps.Rebo No. 18h/IG	-"-	-	41071/24
23.	Djahar Djamil	Kep.Bagian Administrasi Personalia	Djl.K.H.Hasjim Asjhari No.16	-"-	-	41071/55
24.	Soeharsono	Kep.Bag.Pengendalian Karier	Djl.Dr.Muwardi V Gg.II/41	-"-	-	41071/55
25.	Bambang Subali	Kabag.Pemb./Penggu Tenaga Kerdja	Djl.Danau Toba F.I/3	-"-	-	41071/55
26.	Drs. Sumantri	Kabag.Pembi./Perlin./Peraw. Tenaga Kerdja	Complek Deperind.Djl.Ps. Minggu.	-"-	-	41071/55
27.	Drs. Sugiarto	Kabag.Pembi.Kesedjah.Perso./ Tenaga Kerdja	Complek P.M.D.Ps.Minggu	-"-	-	41071/55
28.	Fachmi Malik S.E.	Kepala Biro Ekonomi & Keu-angan	Complek Deperind.Djl.Ps. Minggu.	-"-	-	
29.	Drs.Zuhairy	Kep.Bag.Tatalaksana Keua-ngan	-idem- No.4 C	Djl.Gadjah Mada 8	-	
30.	Sjamsir Jasin S.H.	Kep.Bag.Keuangan Routine	-idem-	-"-	-	
31.	Drs.Mozart Ma'ruf	Kep.Bag.Keuangan Pembangunan	-idem-	-"-	-	
32.	Drs.Karim Jasin	Kep.Bag.Permodalan/Pemasaran	Complek Per.Deperind. Patal Senajan	Djl.K.H. Hasjim Asjhari 6-12	-	41071/74
33.	Moch.Saleh Djindang S.H.	Kepala Biro Sospol Hukum	Djl.Hanglekir VIII/22	-"-	74652	41071/19

NOMOR	N A M A	DJABATAN	ALAMAT RUMAH	ALAMAT KANTOR	TELEPON RUMAH	TELEPON KANTOR
1	2	3	4	5	6	7
34.	Anwar Alwi S.H.	Kepala Bagian Politik	Complek Deperind.Djl.Ps. Minggu	Djl.K.H.Hasjim Asjhari 6-12	-	41071/19
35.	Drs. Paris Kadir	Kep.Bag.Ormas/Orpol Karyawan	Kebon Katjang II/81A	- " -	-	idem.ps.72
36.	Drs. B. Tambunan	Kep.Hub.Lemb.2 Negara& Antar Negara.	Djl.Tjilengser No.10	- " -	-	idem 72
37.	Ibrahim Idham S.E.	Kep.Bag.Hukum & Perundang2an	Djl.Pakubuwono VI/14-15	- " -	-	idem 19
38.	Drs.Rachmat Ali MPA.	Kep.Biro Sekretariat Pusat/Ur. Dalam	Complek Deperdatam No.21	- " -	-	idem 75
39.	Abd. Mardjuki S.H.	Kep.Bag. T.U. Pusat	Compl.Deperind.Djl. Ps. Minggu No. 5F.	- " -	73854	idem 75
40.	A l w i S.H.	Kepala Bag.Ur. Dalam	Djl.Sultan Agung No.15 A	- " -	-	idem 75
41.	Drs.Ismail T.Bustan	Kep.Bag.Kesedjahteraan	Djl.Tomang Pulo Matjam VII/15	- " -	-	idem
42.	Lettu Djarwanto	Kep.Bag. Keamanan	Djl.Oto Iskandar Dinata 78	- " -	-	idem 37
43.	S u d o n o	Kep.Bag.Adm.Kep.Pusat	Djl.Danau Laut Tawar A/64	- " -	-	idem 37
44.	Let. Kol.Purn.Sujoto	Inspektur Umum	Djl.Sampit IV/6 Blk.B 4	- " -	-	idem 47
45.	Ir. Agil Dahlan	Pem.Insp.Penelitian Industri	Djl.Tulodong Bwh. 9	- " -	-	idem 47
46.	Purwadji S.H.	Pem.Insp.Pengendalian Industri	Djl.Radio Dlm. E 6	- " -	-	idem 47
47.	Drs.Sjofian Gajuti Gozali MPA	Pemb.Insp.Antar Djenis2 Industri	Djl. Sawo No. 20	- " -	-	idem 47
48.	C.M. Hetharia AKBP	Pemb.Insp.Perkembangan Industri	Djl. Tjirebon 35	- " -	46637	idem 47
49.	Drs. Sutijarso	Pemb.Insp.Inventarisasi Industri	Djl.Rawamangun	- " -	-	idem 47
50.	Let. Kol.P.Sukeni Reksodinedjo	Inspektur Tehnik/Produksi.	Djl. Padang no.21	- " -	-	idem 14
51.	Ir. A.K. Sudibjo	Pemb.Insp. Tehnik	Djl.Tebet Barat Dalam 8 no. 23	- " -	-	idem 14

NOMOR	N A M A	DJABATAN	ALAMAT RUMAH	ALAMAT KANTOR	TELEPON RUMAH	TELEPON KANTOR
1	2	3	4	5	6	7
52.	H.J. H a s a n	Pemb. Insp. Produksi	Djl. Kawista no.99 Tangerang	Djl.K.H. Hasjim Asjhari 6-12	-	41071/14
53.	Ir. F.J.G.Lengkong MSc.	Pemb.Insp.Pengawasan Mutu	Djl.Museum no.114 pav.	-"-	-	idem 14
54.	Ir. S u b a r d i	Pemb.Insp.Standarisasi/Normalisasi	Complek Ps. Minggu	-"-	-	idem 14
55.	Ir. Anir Panuntjak	Inspektur Adm./Personil	Djl.Tjikditiro I/3	-"-	-	idem 43
56.	Let.Kol.Sutiono Kusumo	Pemb.Insp.Adm/Organisasi	Djl.Tjipunegara 14 Bandung / Perum.Pa.A.D. Ps.Rebo C/37	-"-	7627 (Bdg) / -	idem 43
57.	M.J. Apituley	Pemb.Insp.Tenaga Kerdja Personil	Mampang Prapatan Rt.008 Rw.04	-"-	-	idem 43
58.	L.E.Lontoh S.H.	Pemb.Insp.Pendidikan Dalam & Luar Negeri	Djl.Raya Djatinegara Tn 585	-"-	-	idem 43
59.	R.A.M.Prawiradiredja	Pemb.Insp.Carrierplaning	Djl.Utan Kaju no.63	-"-	-	idem 43
60.	Drs. Gandasurja	Inspektur Finek	Djl. Radio Dalam flat A.9	-"-	-	idem 78
61.	Drs. A. Sutedi	Pemb. Insp.Anggaran	Kamp. Djawa Rt.005/IV	-"-	-	idem 78
62.	Drs. Sudarmadji	Pemb.Insp.Kredit Dalam & Luar Negeri	Kebon Djeruk XIII/4	-"-	-	idem 78
63.	Drs. Krisnadi Widjaja	Pemb.Insp.Perpadjakan	Djl.Dr.Susilo II/226	-"-	-	idem 78
64.	Drs. S u t o n o	Pemb.Insp.Keuangan	Djl.Dr.Susilo II/39	-"-	-	idem 78
65.	Let.Kol. Suratin	Inspektur Material	Djl. Taman Pedjambon 9	-"-	-	idem 70
66.	Ir. Gunadi	Pemb.Insp. Pengadaan	Djl. Tomang Utara 9	-"-	[illegible]	idem 70
67.	Ir. O.P. Siahaan M.Sc.	Pemb.Insp. Daja Guna	Djl. Suwirjo No.3	-"-	51209	idem 70
68.	Ir. Sutjipto	Pemb.Insp.Pemeliharaan	Djl.Ps.Minggu Rt.0015 Rw.001	-"-	-	idem 70
69.	Drs. Heston Siagian	Pemb.Insp.Inventarisasi Material	Djl.Berdikari I Dukuh Atas	-"-	-	idem 70
70.	Kolonel Sutomo	Inspektur Chusus	Djl.Djend.Uripkusumodihardjo	-"-	-	idem 11
71.	Drs. Sutan Pakki	Pemb.Insp. Sosial Politik	Complek Tulodong	-"-	-	idem 11
72.	Drs. B. Djatmiko	Pemb.Insp.Lembaga Urusan Negara L.N./PBB	Djl.Tjipete IV	-"-	-	idem 11
73.	Muljono Sumpeno	Pemb. Insp. Lembaga Pemerintah	Djl. Patal Senajan	-"-	-	idem 11
74.	Ir. S.B. Tampubolon	Pemb.Insp. Daerah	Djl.Wolter Monginsidi	-"-	-	idem 11
75.	Let.Kol. Sugiono	Pemb. Insp.Security	Djl.Djenderal Uripkusumodihardjo	-"-	-	idem 11

NOMOR	N A M A	D J A B A T A N	ALAMAT RUMAH	ALAMAT KANTOR	TILPON RUMAH	TILPON KANTOR
76.	Chairul Anwar S.H.	Kepala Humas	Djl. Tondano A/6	Djl.K.H. Hasjim Asjhari 6-12	-	44255
77.	Drs. Harjatno	Kep.Bag.Penerangan & Siaran	Djl. Tjipulir	-"-	-	41071/36
78.	H.M. Bustamam	Kepala Bag.Publikasi & Dokumentasi	Djl. Tjikadjang 12 Kebajoran Baru	-"-	-	idem 36
79.	Drs. Supeno Sumardjo	Kepala Bagian Humas	Komplek Perindustrian Ps. Minggu 115	-"-	-	idem 36
80.	Drs. M. Djupri	Kepala Bagian Pameran	Djl.Tebet Timur Dalam 2 C/673	-"-	-	idem 36
81.	Muntorohadi	Kepala Bagian Audio Visuil	Djl.Pertjetakan Negara	-"-	-	idem 36

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

BIRO SEKR. PUSAT & UR. DALAM.

PERUSAHAAN NEGARA INDUSTRI SANDANG

Pabrik Pemintalan

GRATI

ALAMAT ANDA

UNTUK SEKARANG DAN JANG AKAN DATANG
UNTUK BENANG-BENANG TENUN BERMUTU

UKURAN : No. 1 S, 12 S, 20 S, 30 S, 42 S, dan 42/2
DIBUAT DARI BAHAN KAPAS/STAPLE FIBRE

Leppin